版 番 号　第１－１版

配付番号　　　／50

排 水 設 備 等 認 証 実 施 要 領

制 定 日： 平成 25 年 9 月 1 日

文書番号：02

審	査	承　認

公益社団法人 日本下水道協会

公益社団法人日本下水道協会排水設備等認証品質規定
文書番号：０２

制定日	平成 25 年 9 月 1 日

改　正　履　歴　表

項目	版番号	改正年月日	改　正　内　容
制定	１－０	㍻ 25 年 9 月 1 日	新規制定

公益社団法人日本下水道協会排水設備等認証実施要領

目　　　次

第１節　総　　　則

（目　的）

第１条　この要領は、公益社団法人日本下水道協会排水設備等認証品質規程（平成○年規程第　号。以下「規程」という。）に規定する公益社団法人日本下水道協会（以下「本協会」という。）が行う日本下水道協会規格（以下「JSWAS」という。）に基づく排水設備用製品の認証（以下「認証」という。）の手順及び認証に係る業務（以下「認証業務」という。）の実施の方法について具体的に定めることを目的とする。

（適用範囲及び適用規格等）

第２条　この要領は、国内外における排水設備用製品の製造業者、輸入業者及び販売業者の当該製品に係る JSWAS に基づく認証業務に適用するものとし、関連する工事は含まない。

2　前項の適用規格は、ディスポーザ排水処理システム-ディスポーザ部・排水処理部-（JSWAS K-18）（以下「ディスポーザ排水処理システム」という。）とするものとする。ただし、規格適合評価（適合同等性評価を含む）を取得したもので、現場施工型を除くものとする。

3　この要領は、前項及び本協会発行の下水道排水設備指針と解説（以下「排水設備指針」という。）及び「下水道のためのディスポーザ排水処理システム性能基準(案)」（平成 25 年 3 月発行。以下「性能基準(案)」という。）によるほか、「試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項」(JIS Q 17025)(以下、「JIS Q 17025」という。)に準ずるものとする。

（用語の定義）

第３条　この要領において使用する主な用語及び定義は、原則として、適合性評価-用語及び一般原則（JIS Q 17000）によるほか、次の各号に掲げるところによるものとする。

一　規格適合評価　ディスポーザ排水処理システムに対しての評価をいう。

二　適合同等性評価　ディスポーザ排水処理システム規格化前にディスポーザ排水システム性能 基準(案)平成 16 年(以下「性能基準(案)平成 16 年」という。)を用いて適合評価された戸建住宅用、集合住宅用、一般業務施設用及び特定業務施設用のディスポーザ排水処理システムに対しての適合評価をいう。

三　製品　JSWAS で定める排水設備用製品をいう。ただし、ディスポーザ排水処理システム-ディスポーザ部・排水処理部(JSWASK-18)については、その型式が予め適合評価

がなされた製品をいう。

四　JSWAS　「Japan Sewage Works Association Standard」の略で、本協会が定める規格をいう。

五　**指針等**　本協会が発行する**下水道排水設備指針と解説**及び**ディスポーザ排水処理システム性能基準**(案)をいう。

六　**型式**　規格適合性評価の対象となるディスポーザ排水処理システムのディスポーザ部又は排水処理部の構造の名称をいい、評価され、登録されたものを型式登録という。

七　**認証範囲**　JSWASに規定された種類をいう。なお、JSWAS K-18については、「ディスポーザ部」又は「排水処理部」をいう。

八　**規格検査課**　排水設備用製品の認証業務を行う部署で、検査・JIS登録認証センター(以下「認証センター」という。)の担当課をいう。

九　**認証マーク**　本協会が付与する製品認証の表示をいう。

十　**認証マーク等**　認証マーク、適合するJSWASの種類及び認証を行った本協会の名称等の表示事項の総称をいう。

十一　**申請者**　国内外における排水設備用製品の製造業者、輸出入業者及び販売業者のいずれかに該当する者であって、当該製品がJSWASに適合し、認証を受けることを本協会に対して求める者をいう。

十二　**認証取得者**　本協会から製品の認証を受けた者をいう。

十三　**試験機関**　製品試験を実施する、本協会が指定した試験機関をいう。

十四　**認証審査**　本協会が行う製品試験と工場審査で構成する審査をいう。初回審査、定期維持審査及び臨時維持審査がある。

初回審査は、申請者から認証を行うことを求められたときに行う審査をいう。

定期維持審査は、認証を維持できるかどうかを判断する審査をいう。

臨時維持審査は、認証の再評価を行う必要があると判断した場合に行う審査をいう。

十五　**製品試験**　JSWASに定めるところにより行う製品に係る試験、分析又は測定をいう。

十六　**工場審査**　製品の製造に係る品質管理体制（製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件をいう。）の審査(初回、定期維持、臨時維持)をいう。

十七　**品質システム**　本協会又は申請者に対する一般要求事項を具体的にシステム化し

たものをいう。

十八　**マネジメント・レビュー**　認証業務の最高責任者である本協会の理事長（以下「理事長」という。）が、品質システムの適切性、妥当性及び有効性を検証し、見直しすることをいう。

十九　**一般認証**　申請者が継続的に製造している又は／及び製造する予定である製品の認証の総称をいう。

二十　**ロット認証**　認証に係る製品の JSWAS に基づき、現に製造された特定の個数又は量の製品に係る認証をいう。

二十一　**製造工場**　製品を製造する一つ又は一つ以上の工場又は事業場（製造又は試験の一部を同一企業の他の工場、試験機関等で行っている場合、これらを関連工場といい、この関連工場を含む。）で、本協会が認証するにあたり製造に係る品質管理体制の評価を行う工場又は事業場をいう。

（認証業務の手順）

第 4 条　本協会の認証業務の手順（諸手続きを含む。）は、**別記 02 -1** によるものとする。

（認証の条件）

第 5 条　本協会は、認証に係る JSWAS 及び**指針等**並びに協会が定める認証業務に関する規定に基づき行う認証審査の結果、製品が当該 JSWAS に適合し、かつ、申請者の品質管理体制が該当する基準のすべてを満たしていることが確認できた場合に認証するものとする。また、認証取得者が認証を受けた製品に認証マーク等及びその付記事項の表示を行うためには、本協会と現に有効な**第 34 条第 1 項**に規定する認証契約を締結していなければならないものとする。

第 2 節　認証の申請

（情報の提供、業務時間等）

第 6 条　本協会は、申請者に認証の評価に関する手順、認証の要求事項（評価方法、認証マークの管理、手数料等をいう。）及び申請者の権利又は認証取得者の義務等を記載した契約書のひな形を提供するものとする。

2　本協会は、申請者から**前項**に規定する情報提供ほか、追加情報の提供を求められた場合は、要求範囲が、この要領と関連するときは、必要とされる認証に係る説明資料

として、品質システムに係る文書のうち必要なものを提供するものとする。

3　本協会は、認証の手順に関する、次のイからヘまでに掲げる情報については、要請に応じ、出版物、電子媒体その他の方法によって、いつでも提示できるようにしておくものとする。なお、これらの情報については、原則として本協会のホームページに掲載して公表するものとする。ただし、必要に応じて規格検査課内において業務時間内に一般の閲覧に供するものとする。

イ　本協会の認証マーク

ロ　本協会が定める認証審査を行う要員の適格性に関する基準

ハ　認証を行うことが求められてから認証するか否かを決定するまでの事務手続きの概要及びそのために要する標準的な期間

ニ　認証を継続するために行う認証審査に関する事務手続きの概要

ホ　認証の取消しに関する事務手続きの概要

ヘ　認証に関する料金の算定方法。

4　**前項**に規定する業務時間は、午前 9 時 00 分から午後 5 時 15 分までとする。

5　休日は、土曜日、日曜日、国民の祝日（**国民の祝日に関する法律**（昭和 23 年法律第 178 号）に規定する休日を含む。）及び年末年始（1 月 2 日、3 日、12 月 29 日から 31 日まで）とする。

6　本協会は、本協会の理事長（以下「理事長」という。）が認証業務を遂行するために必要と認めた場合は、**前 2 項**の規定にかかわらず、業務時間外又は休日に認証業務を行うものとする。

7　本協会は、認証業務における事業運営分野の範囲内を公表し、その活動を行うすべての供給者に差別のない認証業務のサービスを提供するものとする。

8　本協会は、認証の申請手続きについて相談があった場合は、差別なく丁寧に対応し、説明するものとする。また、方針及びその手順に差別のないものとし、その他文書化されていない慣例的な事項についても差別のないものとする。ただし、認証に係るコンサルタントは行わないものとする。

（申請者）

第 7 条　本協会は、**第 2 条**に規定する製品の事業を行う国内外の製造業者、輸出入業者及び販売業者からの認証の申請を受け付けるものとする。

（申請者への要求事項）

第 8 条　本協会は、次の各号に掲げる事項を、申請者に要求するものとする。

一　認証に関する、次のイ、ロに掲げる事項に適合していること。

イ　該当する JSWAS。

ロ　本協会が定めた要求事項（手数料、認証マーク等の表示の方法等）。

二　認証に伴う認証維持審査、製品の規格適合の確認をする製品検査、苦情等の解決を目的とした書類審査、申請者のすべての場所への立入り、記録の閲覧、要員への面接等、評価の実施に係る必要な準備を行うこと。

三　認証については、認証の対象となった認証範囲のみを認証されていることとして表明すること。

四　本協会の評価を損なうような表明並びに認証マーク等の表示に留意し、誤解を招くような表明及び表示は行ってはならないこと。

五　認証の一時停止又は取消しの場合は、認証に言及しているすべての宣伝、広告等を中止し、本協会の要求に従って認証書を返却すること。

六　本協会が認証した製品に重大な欠陥があると判断した場合は、当該製品の出荷停止及び出荷済みのものの回収をすること。

七　認証した製品が該当する JSWAS に適合していることを示す以外に認証マークを使用してはならないこと。

八　本協会が交付（発行）した認証書、報告書又はこれらの一部を、誤解を招くような方法で使用しないこと。

九　書類、パンフレット、宣伝・広告等の媒体で認証に触れる場合は、本協会の要求事項に従わなければならないこと。

（認証の申請）

第 9 条　本協会は、**規程第 23 条**の規定に基づき、認証の申請については、随時、受け付けるものとし、認証業務の範囲において、すべての申請を受け、正当な理由がある場合を除き、差別なく処理するものとする。なお、**第 7 条**に規定する申請者以外の申請は、受理しないものとする。

2　請者は、次の イ から ホ までに掲げる事項を記載した「日本下水道協会規格排水設備等認証申請書」（**別記様式-001**）を本協会に提出しなければならないものとする。

イ　申請者の氏名又は名称（法人にあっては代表者の氏名を含む。）、及び住所

ロ　認証に係る JSWAS の製品名及び番号

ハ　認証に係る工場又は事業場の名称、及び所在地（ ヘ の場合にあっては、省略することができる。）

ニ　ロット認証である場合は、当該個数又は量

ﾎ　品質管理責任者の(予定を含む。)氏名

3　**前項**に規定する申請書（以下「申請書」という。）には、次の ｲ からﾇ までに掲げる書類を添付しなければならないものとする。

ただし、申請者の希望する対象資器材が本協会が別に行う「認定工場制度」と同じであり、かつ、認定工場である場合は、添付書類を省略することができるものとする。

ｲ　製品を製造する製造工場の品質システムについて、他の機関で調査が行われ、認定又は認証（JIS 又は ISO）されている場合は、その写し。

ﾛ　製造工場の初回審査に係る**別記 02-2** に掲げる「品質管理体制の審査の基準」による「品質管理実施状況説明書」（**別記様式-002～011**。以下「品質管理実施状況説明書」という。）。

ﾊ　製造工場の組織図並びに製造設備及び試験・検査設備の配置図。

ﾆ　製品に係る製造設備一覧。

ﾎ　製品に係る試験・検査設備一覧。

ﾍ　製品の品質管理方法及び社内規定（規格）の一覧。

ﾄ　製造工程、品質管理方法、検査方法及びその実施方法を記したフローチャート。

ﾁ　認証マークの表示方法及び管理方法。

ﾘ　苦情処理体制とその実施方法のフローチャート。

ﾇ　**第 20 条第 2 項**に規定する申請者から提出の「試験所チェックリスト」(**別記様式-020**。以下「試験所チェックリスト」という。）。

4　申請書には、**前項**の ｲ から ﾇ までに掲げる書類を補完するものとして、「認証申請に係る確認書」（**別記様式-012**）を添付しなければならないものとする。

5　申請者は、**第 2 項**に規定する申請書の提出にあたり、**会社更生法**（平成 14 年法律第 154 号）の適用を受けたり、破産手続き中の状態にあったりするなど、経営基盤に不安定要因（事業の継承争いを含む。）がある場合は、当該事業を実施する代表権を持つ者であることの事実を証する書類（事業譲渡受契約書の写し、株主総会の議事録、登記事項証明書、債権者集会の議事録等）及びそれを説明した書面（大きさはＡ４ 判とし、様式は任意とする。）を申請書に添付しなければならないものとする。

（申請書等の確認と台帳の保管）

第 10 条　本協会は、申請者から提出された申請書及び**前条第 3 項**の ｲ からﾇまでに掲げる書類（以下「申請書等」という。）について、次の**各項**に規定する事項により受理の有無の確認を行い、「認証審査申請台帳」(**別記様式-013**)に認証内容を記載し、これを保管するものとする。なお、申請書等に不備がある場合は、申請者と協議し、

申請書等を完全にしたのち、改めて本協会に申請書等を提出するよう依頼するものとする。

一　申請書等の全般的記述についてチェックを行い、不備がないこと。この場合において、不備が確認された場合は、その内容を申請者に伝えるとともに、申請書等の修正等を依頼する。また、申請者から申請に関する追加情報を求められた場合は、申請者に情報を提供する。

二　申請者が社会的責任を負うに十分な組織であること。

三　申請者との間に生じる理解に違いがないこと。

四　申請の区分、初回審査の場所等に問題がなく、認証の評価を実施することが可能であること。

五　認証に係る製品が該当する JSWAS に適合し、安定的、かつ、継続的に供給できる体制が維持できていること。

（申請者における品質管理責任者の選任）

第 11 条　申請者は、認証に係る初回審査を円滑に実施するため、**別記 02－2、5.(2)、2)** の基準に適合した品質管理責任者（以下「品質管理責任者」という。）を選任のうえ、「品質管理責任者届出書」（**別記様式-011**）を本協会に届け出るものとし、これを変 更した場合も同様に、その都度、届け出なければならないものとする。

2　品質管理責任者は、認証に係る本協会との連絡、調整等を行わなければならないものとする。

第 3 節　初回審査の準備

（初回審査の打合せ）

第 12 条　本協会は、申請者と初回審査の実施に関する審査日程の詳細な打合せを開始し、審査日、交通手段、最寄り駅からの所用時間等を調整のうえ、次の各号に掲げる事項の準備を申請者に依頼するものとする。

一　認証に関する要求事項を社内規格に具体的に規定し、理解とこれの遵守。

二　申請書等以外の法的地位（登記簿謄本）、品質管理記録、公害関係の届その他要求事項の確認に必要なものなど、文書及び記録類の審査時の供覧。

三　初回審査に必要なその他の協力。

2　本協会は、初回審査に必要な場所への立入り、安全上の注意事項、必需品の使用、申請者の要員との面談等について、事前に申請者の同意を得るものとする。

（社内規格、記録類等の提出）

第 13 条　申請者は、審査当日に用いる初回審査に必要な本協会が指定する社内規格（品質システム文書）、記録類等を、当該初回審査の 2 箇月前までに本協会に提出するものとする。

（審査チームの編成）

第 14 条　認証センターの規格検査課長（以下「課長」という。）は、「審査員チェックリスト」（**別記様式-014**）に基づいて申請製品に対する適性及び申請者との現在の関係、過去の関係及び明らかに予定されている関係を調べ、利害関係のない審査員を選定し、「誓約書」（**別記様式-015**）の提出を求め、「審査員等リスト」（**別記様式-016**）から審査チームを編成するものとする。ただし、次の各号に掲げる事項の一つに該当する者は選定しないものとする。

一　申請者に在籍した者。

二　過去 2 年間の間に申請者又は申請者に関係のある企業に、認証に関するコンサルタント又はそれに準じる講習会等を行った者。

2　審査チームは、原則としてチームリーダーとしての正審査員（以下「正審査員」という。）1 名及び副審査員 1 名の計 2 名で編成するものとする。ただし、申請者の同意を得た場合は、オブザーバーとして、認証に係る審査の訓練のための審査員候補者（審査員補）のほか、審査員の力量等を検証する検証審査員、認証業務に関する助言を求める技術専門家等を初回審査に参加させることができるものとする。

3　正審査員は、次の **イ** から **ト** までに掲げる事項を行うものとする。

イ　初回審査の計画を策定し、審査中に資源を効果的に活用すること。

ロ　申請者との連絡等においては審査チームを代表すること。

ハ　審査チームを取りまとめ、指揮すること。

ニ　訓練中の審査員候補者を指揮及び指導すること。

ホ　審査チームを統率して審査の結論を導き出すこと。

ヘ　初回審査に係る種々の衝突を防ぎ、解決すること。

ト　初回審査の結果の報告を作成し、完成させること。

（認証審査計画書等の作成及び通知）

第 15 条　本協会は、次の **イ** から **ヘ** までに掲げる事項を明記した「認証審査計画書」（**別記様式-017**）を作成し、原則として審査日の 1 箇月前までに申請者及び審査チー

ムに通知するとともに、**第16条第4項**に規定する「書類審査報告書の送付について」(**別記様式-018**)と併せて申請者へ通知するものとする。

イ　開始ミーティングの開始及び終了予定時間。

ロ　初回審査の日程と開始及び終了予定時間。

ハ　終了ミーティングのための準備時間。

ニ　終了ミーティングの開始及び終了予定時間。

ホ　審査チームのメンバー名。

ヘ　初回審査に必要な事項等。

2　申請者は、送付された**第 1 項**に規定する認証審査計画書に異議がある場合は、直ちに本協会に通知するものとする。

3　本協会は、**前項**に規定する異議の申立ての理由が正当と判断したときは、異議の部分を修正した**前項**に規定する認証審査計画書を作成し、再度、申請者に同意を得るものとする。

(審査チームへの情報提供及びその他の準備)

第16条　本協会は、審査チームに対して、申請書等をはじめ、必要な JSWAS 及び関係規程類を提供するものとする。また、申請者を過去に審査したことのある場合は、その審査結果やその際に発見された不適合及び観察事項に関する情報を参考として提供するものとする。

2　審査チームは、前項で提供された書類及び情報以外に初回審査に必要な情報等が発生した場合は、規格検査課に連絡し、当該情報等の提供を受けるものとする。

3　本協会は、**第 13 条**の規定により申請者から提出された社内規格、記録類等の写しを、　速やかに審査チームに渡すものとする。

4　正審査員は、**前項**に規定する社内規格、記録類等の妥当性について、次のイからハまでに掲げる事項を考慮して評価(書類審査)を行い、その結果を「書類審査報告書の送付について」(**別記様式-018**)にある「書類審査報告書」(別紙)(以下「書類審査報告書」という。)にまとめて規格検査課に提出するものとする。

イ　要求事項への対応が網羅されているか否かについて。

ロ　懸念事項の解消について。

ハ　情報が不足の場合の追加情報の提示の要求について。

5　正審査員は、**前項**に規定する評価において、認証に係る要求事項の規定事項を満足するには不十分であることが判明した場合は、申請者の同意のもとに初回審査を一時停止(延期)する旨を書類審査報告書の指摘事項に明示するものとする。

6　本協会は、正審査員から提出された書類審査報告書については、申請者に送付するとともに、その控えを管理・保管するものとする。

7　申請者は、書類審査報告書により初回審査を一時停止する旨の通知があった場合は、**第7項**の規定により指摘のあった不十分な部分を完成させたのち、改めて規格検査課に社内規格、記録類等を提出するものとする。

8　本協会は、申請者から**前項**に規定する完成した社内規格、記録類等が提出された場合は、これらを審査チームに送付するとともに、初回審査の準備を再開するよう指示するものとする。

（審査用チェックリストの準備）

第17条　審査チームは、申請製品を製造する工場又は事業場で初回審査を行う場合の審査用チェックリストについては、次のイ及びロの規定により準備するものとする。

イ　初回製品試験に係る必要な要件の確認は、**第20条第2項**の規定により申請者から提出の「試験所チェックリスト」（**別記様式-019**）を活用する。

ロ　初回工場審査に係る品質管理体制の確認は申請者から提出された品質管理実施状況説明書（**別記様式-002～011**）を活用する。

（審査チームのミーティング）

第18条　審査チームは、初回審査をどのように進めていくかの意思統一を図るため、次のイ及びロに掲げる事項についてミーティングを行うものとする。

イ　初回審査の手法や進め方の検討。

ロ　各審査員の役割分担の決定及び入手した情報の相互伝達。

（申請者への連絡等）

第19条　審査チームは、申請者に対して、初回審査を円滑に進めるため、関係する社内規格、原材料及び管理の記録類、所定の製造工程で実施した製品の適合性評価に係る測定、試験及び検査の記録等、これらの必要とされるものを審査当日に準備してもらうよう、事前に連絡するものとする。

2　本協会は、申請者から初回審査に係る異議の申し出があった場合は、この実施前に双方で協議し、問題点の解消を図るものとする。

第4節　初回審査

（初回審査の場所）

第 20 条　初回審査は、原則として申請製品の製造工場で実施するものとする。ただし、当該製造工場に主要な試験設備が整備されていない場合については、申請者と協議して実施するものとする。

2　本協会は、**前項**に規定する要求事項を円滑に確認するため、申請者に対して、当該申請者の試験設備等の状況を把握するため、事前に「試験所チェックリスト」（**別記様式-019**）の提出を依頼するものとする。

（一般認証）

第 21 条　一般認証は、申請者が希望する認証について、当該申請者の申請書等に従って、該当する JSWAS に適合する申請製品を安定的、かつ、継続的に製造及び供給できる体制の維持を、次の各号に掲げる事項により審査（確認及び検証）するものとする。

一　申請製品の品質が、該当する JSWAS に示された、すべての性能に適合するか否かを確認する初回製品試験を実施し、これらに適合していること。

二　申請製品の品質管理体制（製造設備、検査及び試験設備、検査及び試験方法、品質管理方法、品質保持に必要な技術的生産条件等をいう。）が、**第 9 条第 3 項 ロ**に規定する「品質管理体制の審査の基準」（**別記 02-2**）に適合していること。

三　申請製品について、該当する JSWAS に定める検査及び試験方法により、適正に検査及び試験が行われていること。

四　申請製品について、該当する JSWAS に定める検査及び試験に関する記録が保持されていること。

（ロット認証）

第 22 条　ロット認証は、申請のロット単位に初回工場審査又は品質管理体制の書面による確認（**前条第 2 号**から**第 4 号**までに規定する事項）を行ったのち、初回製品試験を実施（**前条第 1 号**に規定する事項）するものとする。ただし、当該ロット単位の申請製品の全数について初回製品試験を実施することが可能な場合は、当該初回製品試験のみを実施するものとする。

（初回製品試験の実施場所の確認）

第 23 条　審査チームは、初回製品試験を実施する前に、試験所チェックリストを活用して、申請製品に係る製造工場において申請者の試験設備等が**第 20 条第 1 項**に規定する要求事項を満たしているか否かを確認するものとする。この場合において、当該要求事項を満たしていないことが判明したときは、当該申請者の試験設備等において初

回製品試験は実施しないものとし、今後の取扱いついて本協会と協議するよう申請者に指示するものとする。

（サンプルの抜取り）

第 24 条　審査チームは、初回製品試験のためのサンプル（以下「サンプル」という。）の抜取りについては、当該初回製品試験の実施日に、現地の申請製品（自主検査での最終検査を終了したものとする。）の製品置場から、申請者の立ち会いの下に、認証の区分ごと、認証の範囲（製品の種類及び製品名を組み合わせたものをいう。）別に、それぞれ需要が多いものなどを代表的なものとして、ランダムにサンプル 1 個を抜き取るものとする。ただし、複数項目の性能試験が必要な場合であって、初回製品試験の効率化の観点から適切と判断する場合には、性能試験の実施項目数に応じて、認証の範囲ごとに複数のサンプルを抜き取るものとする。

2　サンプルは、申請製品の製造工程を代表するもので、所定の原材料、部品等を使用して、所定の製造設備及び製造方法により製造されたものでなければならないものとする。

3　審査チームは、サンプルの前処理が必要である場合又は製品試験に長時間を要する場合には、初回製品試験を初回工場審査の日と別（前）の日に実施することができるものとする。この場合において、サンプルの抜取りは、**前項**の規定によるのもとし、当該サンプルを抜き取ったあとに、品質管理体制について変更又は修正があった場合には、当該変更又は修正が当該サンプルを使用した初回製品試験を無効にするものでないこととするものとする。

4　ロット認証の場合のサンプルの抜取りは、ロット単位の全数について、該当する JSWAS への適合を確認するため、適切な方法によって行うものとする。

（サンプルの取扱い）

第 25 条　審査チームは、**前条第 1 項**の規定によりで抜き取ったサンプルにチョーク等で識別できる表示を行い、初回製品試験を実施場所への運搬を申請者に依頼するものとする。

2　審査チームは、**前項**の規定によりで運搬されたサンプルについては、変質、変形、破損等がないことを確認したのちに初回製品試験を実施するものとする。

（初回製品試験の実施）

第 26 条　審査チームは、申請製品に該当する JSWAS に基づいて初回製品試験（**第 22 条**に規定するロット認証の場合を含む。以下同じ。）を実施のうえ、その結果を評価す

るものとし、試験項目等は、**別記 02-5** によるものとする。

2　初回製品試験は、審査チームの立会いの下に、審査チームが指定したサンプルについて、その試験方法、その手法等、必要とされる事項について申請者の試験員に指示し、当該試験員は、当該申請者の試験設備等を用いて当該指示どおり実施するものとする。この場合において、当該試験設備等への当該サンプルの設置、その操作等は、申請者の試験員が行うものとする。

3　審査チームは、必要な場合は、初回製品試験の結果を申請者が実施した試験の結果と比較及び検証するものとする。

4　本協会は、本協会が指定した試験機関が作成した申請製品に係る試験データを初回製品試験に活用する場合は、要求される製品試験に応じ、JIS Q 17025 に規定する要求事項に準じて実証するものとする。

（初回工場審査の実施）

第 27 条　審査チームは、申請者から提出された品質管理実施状況説明書が**別記 02-2** に掲げる「品質管理体制の審査の基準」に適合するか否か、**第 17 条**▯に規定するチェックリストを用いて初回工場審査（書類審査、事務所審査及び実地審査を適切に組み合わせる。また、**第 22 条**に規定するロット認証の場合を含む。以下同じ。）を実施し、その結果を**別記 02-5** により評価するものとする。

（情報の機密保持）

第 28 条　審査チームは、初回審査において、職務上知り得た情報等の機密を保持するとともに、契約者の書類等を無断で持ち出してはならないものとする。

第 5 節　初回審査の評価及びその報告

（評価のとりまとめ）

第 29 条　審査チームは、**規程第 26 条の規定**に基づいて、**第 26 条第 1 項**及び**第 27 条の規定**により初回審査の結果を評価した場合は、「審査結果報告書」（**別記様式-020～025**）にとりまとめたうえ、申請者及び正審査員の署名入りのもの 2 部を作成のうえ、 1 部を初回審査終了後に、その場で申請者に手渡すものとする。

2　査チームは、**前項**の規定による初回審査終了後、少なくとも 1 週間以内に**前項**の規定による審査結果報告書（残りの 1 部）に「審査結果内訳書」（**別記様式-025～027**）を添付して規格検査課に報告（提出）するものとする。

3　審査チームは、**前項**の規定による審査結果内訳書を作成するにあたっては、次の イ から ハ までに掲げるａ、ｂ及びｃに評価してとりまとめるものとする。

イ　ａ：認証に必要な要求事項を概ね満たしている。

ロ　ｂ：不適合であるが、悪質ではない事項。

ハ　ｃ：欠陥が重大であると判断される事項。

4　本協会は、ロット認証に係る初回審査又は品質管理体制の書面確認の結果については、「初回製品試験の結果について（お知らせ）」（**別記様式-028**）及び「初回工場審　査又は品質管理体制の書面確認の結果について（お知らせ）」（**別記様式-029**）により申請者に通知するものとする。

（認証審査の基準）

第 30 条　本協会は、初回審査の評価に基づく認証の可否の判定を排水設備等認証判定委員会（以下「判定委員会」という。）に諮るにあたっては、申請製品が該当する JSWAS に適合し、安定的、かつ、継続的に供給できる体制が維持できるものと判断するため、次の各号に掲げる事項のすべてに適合するか否かについて評価するものとする。なお、判定委員会の運営、開催等については、**公益社団法人日本下水道協会排水設　備等認証委員会取扱要領**（以下「**委員会取扱要領**」という。）によるものとする。

一　該当する JSWAS（JSWAS K-18 にあっては、**別記 02-5**）。

二　認証に係る製品に関連する**指針類**が定められている場合にあっては、当該**指針類**。

三　本協会が定める認証に係る要求事項（**別記 02-5** に掲げる事項に適合しなければならない事項等）のすべて。

2　本協会は、初回審査において、**前項各号**に規定する事項に適合しないと判断される事項が一つでも存在する場合は、判定委員会に諮ることなく、認証を行わないものとする。ただし、申請者が、**次条第 2 項**の規定により本協会が指定した期日内に是正処置によって不適合事項を是正し、**同条第 4 項**の規定において本協会が当該是正が検証できたときは、判定委員会に諮り、その判定に基づいて認証することができるものとする。

3　本協会は、認証を決定するまでに、少なくとも 1 年間（**第 60 条第 1 項**の規定により認証を取り消した者の再審査の場合は、通常、品質管理体制の再構築後 1 年以上）の生産実績を調査し、申請製品の品質が安定していることを確認するものとする。

（是正処置の確認等）

第 31 条　本協会は、**第 29 条第　2　項**に規定する報告について、該当する JSWAS への適

合性及び**前条**に規定する認証審査の基準に照らして認証に必要な要求事項を満足させているか否かを確認するものとする。

2　本協会は、**前項**の規定により確認した結果、不適合事項があり、是正処置が必要な場合は、当該是正処置の完了期日を定めて、申請者に当該是正処置の完了を求めるものとする。

3　本協会は、申請者から**前項**の規定により是正処置の完了の通知を受けた場合は、速やかに再審査（初回製品試験及び／又は初回工場審査に同じ。）を実施し、初回審査と同様に評価するものとする。ただし、再審査の必要がない是正処置の場合は、書類審査により当該是正処置を確認するものとする。

4　本協会は、すべての不適合事項が是正され、**前項**の規定により、その是正が検証されるまでは、判定委員会に諮らないものとする。

5　本協会は、**第 2 項**に規定する是正処置の完了期日を過ぎた場合又は**第 3 項**の規定により再審査を拒否された場合は、認証しないものとする。この場合において、初回審査までに費やした**公益社団法人日本下水道協会排水設備等認証費用算定要領**（以下「**認証費用算定要領**」という。）に規定する申請料については返還しないものとする。

第 6 節　認証の可否の決定及び認証契約の締結

（認証の可否の判定）

第 32 条　本協会は、認証に係る要求事項のすべてが満足された場合は、認証の可否の判定を行うため、判定委員会の開催準備を行うものとする。

2　理事長は、**前項**の規定により開催準備が整ったときは、判定委員会を招集するものとする。

3　判定委員会は、本協会が提出した**第 29 条第 3 項**の規定によりとりまとめた初回審査の評価について、**第 30 条**に規定する認証審査の基準に基づき、認証に係る要求事項のすべてに適合しているか否かを判定するものとする。この場合において、認証の可否の判定は、判定委員会の全会一致によるものとする。

4　課長は、**前項**に規定する判定委員会の判定結果については、速やかに理事長に報告するとともに、本協会は、当該判定委員会の議事録（議事概要）を作成し、これを保管及び管理するものとする。

（認証の可否の決定）

第 33 条　理事長は、**前条第 4 項**に規定する報告による判定委員会の判定結果に基づい

て認証の可否を決定するものとする。

2　本協会は、前項で決定された認証の可否については、「認証の決定について（お知らせ）」（**別記様式-030**）又は「認証不可の決定について（お知らせ）」（**別記様式-031**）により、その旨を申請者に通知するものとする。

（認証契約の締結）

第 34 条　前条第 2 項の規定により認証する旨の通知を受けた申請者は、**規程第 29 条**の規定により、「認証マーク等の表示の使用許諾に係る契約書」（**別記様式-032** 。以下「認証契約書」という。）をもって本協会と認証に係る契約（以下「認証契約」という。）を締結しなければならないものとし、その有効期間は、契約締結の日から起算して 3 年目の到来日までとする。

2　認証契約書に記載する事項は、次の各号に掲げる事項とするものとする。

一　認証取得者であって、その製造する当該認証に係る製品又は包装、容器若しくは送り状に当該製品が JSWAS に適合するものであることを示す特別な表示を付すことができる契約であること。

二　認証契約の有効期間。

三　**第 38 条各項**及び**第 39 条各項**に規定する事項並びにそれらの表示方法に関する事項。

四　認証マークの表示を表示することができる、次のイからハまでに掲げる条件。

イ　認証取得者が**前条第 1 項**の規定に基づき認証を受けていることを広告その他の方法で第三者に証明する場合には、認証された製品（以下「認証製品」という。）と認証されていない製品を混同されないようにすること。

ロ　認証に係る認証取得者の業務が適切に行われていることを確認するため、本協会が認証取得者に対して報告を求め又は認証取得者の工場、事業場その他必要な場所に立ち入り、認証製品、その原材料又はその品質管理体制を審査することができること。

ハ　ロの審査の頻度。認証に係る費用。

五　認証製品の製造が複数の工場又は事業場で行われている場合にあっては、当該工場又は事業場を識別する方法に関する事項。

六　認証取得者が、認証製品の仕様を変更又は品質管理体制を変更した場合の処置に関する事項。

七　認証取得者が、第三者から認証製品に関する苦情を受けた場合の処置に関する事項。

ハ　本協会及び認証取得者の秘密の保持に関する事項。

ヵ　本協会が講じた処置について、認証取得者が行う異議申立てに関する事項。

ト　**第41条第1項、第2項、第60条第1項**及び**第63条**に規定する請求、認証の取消し及び認証契約の終了に関する事項。

（認証書の交付）

第35条　本協会は、認証取得者には、認証製品の該当JSWASへの適合性を保証するものとして、次のイからヘまでに掲げる事項の該当する事項を記載した認証書（**別記様式-033**。以下「認証書」という。）を交付するとともに、認証マーク及び当該認証書の使用方法並びにこれらの使用にあたっての注意事項を指導するものとする。

イ　認証契約を締結した期日（年月日）及び認証番号

ロ　認証取得者の氏名又は名称及び住所

ハ　認証に係るJSWASの名称及び製品名及び番号

ニ　認証対象範囲

ホ　認証に係るすべての工場又は事業場の名称及び所在地（ただし、ロット認証の場合及び全数について初回製品試験を実施した場合を除く。）

ヘ　ロット認証の場合は、ロットの個数又は量、及び識別記号又は記号

2　本協会は、**前項**に規定するイの認証番号については、**別記02-4**に基づいて付与するものとする。

（認証の公表）

第36条　本協会は、**前条第1項**の規定により認証書を認証取得者に交付したときは、「認証登録簿」（**別記様式-034**）に必要事項を記載するとともに、次のイからヘまでに掲げる事項を公表するものとする。

イ　認証契約を締結した期日（年月日）及び認証番号

ロ　認証取得者の氏名又は名称(法人にあっては代表者の氏名を含む。)及び住所

ハ　認証に係るJSWASの製品名及び番号。

ニ　**規程第35条第1項**に規定する表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法

ホ　ロット認証の場合は、ロットの個数又は量、及び識別番号又は記号

ヘ　その他本協会が必要と認めた事項

2　**前項**に規定する公表は、原則として本協会のホームページに掲載して公表するものとする。ただし、必要に応じて規格検査課内において業務時間内に一般の閲覧に供す

るものとする。なお、当該公表は、遅滞なく行い、公表期間は、認証契約が終了する日まで（現に特定の個数又は量の製品の認証を行った場合は、認証した期日から１年間）とする。

第 7 節　認証マークの使用及び適合宣言

（認証マークの使用）

第 37 条　認証取得者は、その製造する認証製品が、該当する JSWAS に適合していることを使用者（顧客）に示す認証マークを表示及び宣伝等に使用することができるものとする。

（認証マークの表示）

第 38 条　認証マークの形状は、**別記 02-4** に掲げるデザイン等によるものとし、認証取得者は、これを改変してはならないものとする。

2　本協会は、認証取得者が認証製品に認証マークを表示する場合は、次の各号に掲げる方法によることを認証契約に定めるものとする。

一　認証契約に基づいて、認証製品に表示しなければならない。

二　容易に消えない方法による印刷及び押印、刻印、その他適切な方法で表示しなければならない。

3　本協会は、認証取得者が、次の イ 及び ロ に掲げる事項については、認証マークの近傍に表示することを認証契約に定めるものとする。

イ　JSWAS の番号。

認証製品の形状又は認証製品に表示される他の事項から、適合する JSWAS の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略するものとする。

ロ　適合する JSWAS 製品の種類（当該 JSWAS に種類に係る表示事項が規定されている場合に限る。）。

（付記事項の表示）

第 39 条　本協会は、**前条第 1 項**に規定する認証マークの表示に付記する事項として、次の イ から ホ に掲げる事項のうち、該当するものについては、製品に示すように認証契約に定めるものとする。ただし、ロ にあっては、必ず付記する事項とするものとする。

イ　適合する JSWAS で定める表示事項

ロ　認証取得者の氏名若しくは名称(法人にあっては代表者の氏名を含む。)又はその略号（略称、記号、認証番号又は登録商標をいう。）

ハ　工場又は事業場が複数の場合は、その識別表示

ニ　ロット認証の場合にあっては、その識別番号又は記号

ホ　その他、本協会が必認める事項

2　認証取得者は、認証マーク並びに**前項**に規定する付記事項の配列及びその表示については、「認証マーク等の配列等について（申請・変更）」（**別記様式-035**）を本協会に提出し、事前に、その了承「認証マーク等の配列等について(承認)」（**別記様式-035 の 2**）を得なければならないものとする。

（認証マーク等の誤用等の場合の処置)

第 40 条　本協会は、次の各号のいずれかに該当する場合は、認証取得者に対して、それを是正し、及び必要となる予防処置を講じるように請求するものとする。

一　認証製品以外の製品等に認証マークを表示又はこれと紛らわしい表示を付しているとき。

二　認証製品以外の製品の広告に、当該製品が認証を受けていると誤解されるおそれがある方法で、認証マークを表示又はこれと紛らわしい表示を使用しているとき。

三　認証取得者に係る広告に、本協会の認証に関し、第三者を誤解させるおそれのある内容があるとき。

（認証マークの使用に係る許諾の一時停止）

第 41 条　本協会は、次の各号に掲げる事項に認証取得者が該当する場合は、認証マークの使用に係る許諾を一時停止することができるものとする。

一　認証維持審査の結果として、認証取得者への要求事項に不適合があった場合は、その性質から、認証の即時取消しが必要でない場合。

二　認証取得者の品質管理体制が**別記 02-2** に掲げる「品質管理体制の審査の基準」に適合していないとき。

三　認証取得者が**前条**に規定する認証マーク等の誤用等（例：誤解されやすい印刷物又は広告）の是正及び予防処置の請求に的確、かつ、速やかに応じなかった場合。

四　**規程**の規定に関連する他の違反があった場合。

五　一定期間の製造中止等の合理的理由により、認証製品の製造が行われない場合であって、認証取得者と本協会とが合意した場合。

六　**委員会取扱要領**に規定する認証苦情処理委員又は排水設備等認証異議申立処理委

員会の審議において、その審議期間中、それぞれの委員会が必要と認めた場合。

2　本協会は、認証マークの使用に係る許諾の一時停止を行う場合は、各号に掲げる事項を明記した「認証マーク表示の一時停止について（請求）」（**別記様式-035 の 3**）により認証取得者に請求するものとする。

一　請求の対象となる認証取得者の工場又は事業場及び製品

二　請求する日以降その請求を取り消すまでの間に、製品等に、**第 38 条第 2 項第 1 号**に規定する表示を付してはならない旨

三　認証取得者が保有する**規程第 35 条第 1 項**に規定する表示を付してある製品であって、JSWAS に適合していないものを出荷してはならない旨

四　請求の有効期間。

五　**前号**に規定する有効期間内に認証に係る製品が JSWAS に適合しなくなった原因を是正し、又は認証取得者の品質管理体制を**別記 02-2** の基準に適合するように是正し、及び必要な予防処置を講じること。

3　本協会は、**前項第 4 号**に規定する請求の有効期間について認証取得者から延長の申し出があり、妥当と判断したときは、当該有効期間を延長することができるものとする。

4　本協会は、認証マークの使用に係る許諾の一時停止期間が満了するときは、**第 2 項**に規定する認証マークの使用の許諾の効力回復のために示した事項が満たされているか否かを確認するものとし、当該効力回復のために示した事項が満たされていることが確認できた場合は、判定委員会の判定及び理事長の決定を経て「認証マーク表示の一時停止について（請求取消し）」（**別記様式-35 の 4**）により停止を取り消す旨を認証取得者に通知するものとする。

5　本協会は、認証の取消し（認証マークの抹消）を行う場合は、**第 60 条各項**の規定に基づいて行うものとする。

（認証マークの使用に係る苦情等への対応処置）

第 42 条　本協会は、認証取得者等から製品等への認証マークの使用に係る苦情等が寄せられた場合は、**公益社団法人日本下水道協会排水設備等認証不適合是正処置要領**（以　下「**不適合是正処置要領**」という。）により適切な対応処置を講ずるものとし、これらの記録を保管するものとする。

（認証取得者による適合宣言）

第 43 条　認証取得者は、認証製品の適合宣言を行う場合は、次の各号に掲げる事項を遵

守しなければならないものとする。

一　認証取得者は、認証製品に認証マークを表示する権利を有するが、これを公表及び広告する場合には、認証製品と認証されていない製品とを区別しなければならない。

二　認証取得者は、認証製品に係る購入者（顧客）に対して、認証されていない製品について、当該製品の性能又はその使用が認証されているような誤解を招く情報等を明示してはならない。

三　認証取得者は、認証製品に同封する説明書、その他使用者（顧客）向け資料等、認証製品に添付する資料等が適合宣言に関連する場合は、事前に「適合宣言承認届出書」（**別記様式-036**）を本協会に届け出て、「適合宣言承認届出書の承認について」（**別記様式-036 の 2**）の承認を得なければならない。

2　本協会は、認証取得者が**前項各号**に規定する事項を遵守しない場合は、**第 40 条各号の規定**に基づいて、当該認証取得者に対して必要な是正及び予防処置を講じるよう請求するなど、適正に処置するものとする。

第 8 節　認証の変更

（拡大による認証の変更）

第 44 条　認証取得者は、認証の拡大(認証範囲の追加を含む。)又は製造工場の製造範囲の拡大若しくは既に認証を受けた同一の認証内で、認証書に含まれない別の製造工場の追加する拡大による認証の変更をしようとする場合は、次の **イ** から **ト** までに掲げる事項を記載した「日本下水道協会規格排水設備等認証変更（拡大）申請書」（**別記様式-037**）に**第 9 条第 3 項**に規定する添付書類（以下「拡大申請書等」という。）を添付して本協会に提出するものとする。

イ　認証取得者の氏名又は名称（法人にあっては代表者の氏名を含む。）及び住所。

ロ　認証対象となる製品（拡大する製品をいう。）の種類の名称

ハ　該当する JSWAS の番号・名称

ニ　認証対象となる、すべての製造工場（名称及び所在地）

ホ　拡大する申請内容

ヘ　品質管理実施状況説明書

ト　拡大する理由

2　本協会は、拡大申請書等の提出があった場合は、**第 10 条**から**第 33 条**までの該当する規定に基づいて、拡大する製品の認証について初回審査を実施するとともに、その可否を決定したときは、当該拡大申請書等を提出した認証取得者にその旨を「認証変

更の決定について（お知らせ）」（**別記様式-038**）により通知するものとする。ただし、当該拡大によって当該製品が JSWAS に適合しなくなるおそれがないときは、**第 26 条各項**に規定する製品試験及び**第 27 条**に規定する工場審査の一部を省略することができるものとする。

（縮小による認証の変更）

第 45 条　認証取得者は、既存の認証に対して、認証の縮小又は製造工場の範囲の縮小若しくは既に認証を受けた同一の認証内で、認証書に含まれる別の製造工場の辞退する縮小による認証の変更をしようとする場合は、次の **イ** から **ト** までに掲げる事項を記載した「日本下水道協会認証変更（縮小）申請書」（**別記様式-039**）に**第 9 条第 3 項**に規定する添付書類（以下「縮小申請書等」という。）を添付して本協会に提出するものとする。

イ　認証取得者の氏名又は名称（法人にあっては代表者の氏名を含む。）及び住所

ロ　認証取得製品（縮小する製品をいう。）の種類、名称

ハ　該当する JSWAS 番号・名称

ニ　認証対象となる、すべての製造工場（名称及び所在地）

ホ　縮小する申請内容

ヘ　品質管理実施状況説明書

ト　縮小する理由

2　本協会は、縮小申請書等の提出があった場合は、当該提出された縮小申請書等の書面審査を行い、適正であれば**第 33 条各項**の規定に準じて縮小を決定するとともに、その旨を判定委員会に報告し、当該縮小申請書等を提出した認証取得者にその旨を「認証変更(縮小)の決定について（お知らせ）」（**別記様式-040** ）により通知するものとする。この場合において、その確認は、次回の認証維持審査で行うものとする。

（認証の変更に伴う認証書等の変更）

第 46 条　本協会は、**第 44 条第 2 項**又は**前条第 2 項**の規定による決定に基づいて、認証の変更（拡大又は縮小）に係る認証取得者に交付した認証書を追加又は書き換える（再交付を含む。）とともに、必要な場合は、認証契約の変更を行うものとする。

（JSWAS の改正等に伴う認証の変更）

第 47 条　本協会は、JSWAS の改正等（廃止及び**別記 2-2** の基準の改正を含む。以下同じ。）　に係る変更事項（製品の追加等）について、当該変更が認証製品に及ぶ場合は、当該変更事項（認証の変更）が適用されるすべての認証取得者に速やかに文書等

により通知するものとし、該当する認証取得者は、「製品の仕様変更及び／又は製造工場の品質管理体制等の変更申請」（**別記様式-041**）に当該変更事項に係る、次の**イ**から**ト**までに掲げる事項を記載した書類を添付（以下「変更申請書等」という。）して本協会に提出するものとする。この場合において、本協会は、必要とする認証維持審査を JSWAS の改正等後、1 年以内に実施するものとする。

イ　認証取得者の氏名又は名称（法人にあっては代表者の氏名を含む。）及び住所
ロ　認証取得の製品の名称
ハ　該当する JSWAS の番号・名称
ニ　認証の対象範囲となる、すべての製造工場（名称及び所在地）
ホ　変更申請する内容
ヘ　品質管理実施状況説明書
ト　変更する理由

2　認証取得者は、**前項**に規定する JSWAS の改正等に伴い認証製品の JSWAS への適合性に影響する製品の種類等の仕様変更を行う場合及び／又は製造工場の品質管理体制の適合性に影響する工程等の変更による認証の変更を伴う場合又は認証の変更を伴うことが不明である場合は、本協会に文書等により、その旨を通知し、協議するものとする。

3　本協会は、**前項**に規定する通知を受けた場合は、次回の定期の認証維持審査で確認するか又　は臨時の認証維持審査で確認するかについて判断するものとし、当該認証維持審査は、　**第 56 条**から**第 58 条**までの該当する規定に基づいて実施するものとする。

4　本協会は、認証維持審査中に審査対象の JSWAS の改正等が行われた場合は、当該改正等に係る変更事項について、再度、認証維持審査を行うものとする。

（一般事項に係る認証の変更）

第 48 条　認証取得者は、その品質管理実施状況説明書を変更しようとする場合は、原則として当該変更の 2 週間前までに変更申請書等を本協会に提出しなければならないものとする。この場合において、本協会は、書面審査を行うものとし、必要に応じて臨時の認証維持工場審査を実施するものとする。

2　認証取得者は、その製造事業者名及び住所の変更並びに製造工場の名称及び所在地表示の変更をしょうとする場合は、原則として当該変更の 2 週間前までに「製品の仕様変更及び/又は製造工場の品質管理体制等の変更申請」（**別記様式-041**）を本協会に提出しなければならないものとする。この場合において、規格検査課は、記載内容の

内容確認を行うものとする。

3　認証取得者は、その代表者を変更しようとするときは、原則として当該変更の 2 週間前までに「代表者の変更について」（**別記様式-042**）を本協会に提出しなければならないものとする。この場合において、本協会は、記載内容の内容確認を行うものとする。

4　認証取得者は、その組織を変更しようとするときは、原則として当該変更の 2 週間前までに「製品の仕様変更及び/又は製造工場の品質管理体制等の変更申請」（**別記様式-042**）に当該変更の組織図を添付して本協会に提出しなければならないものとする。この場合において、本協会は、記載内容の内容確認を行うものとする。

5　認証取得者は、その品質管理責任者を変更しようとするときは、原則として当該変更の 2 週間前までに「品質管理責任者届出書」（**別記様式-011**）を本協会に提出しなければならないものとする。この場合において、本協会は、書面審査を行うものとする。

6　認証取得者は、認証に係る製造工場を移転するときは、原則として当該移転の 2 週間前までに製品の仕様変更及び/又は製造工場の品質管理体制等の変更申請」（**別記様式-041**）を本協会に提出するものとする。この場合において、本協会は、書面審査を行い、臨時の認証維持審査を実施するものとする。

7　認証取得者は、認証に係る製造工場の製造の一部又は全部を休止するときは、原則として当該休止の 2 週間前までに「製造休止届」（**別記様式-043**）を本協会に提出しなければならないものとする。この場合において、本協会は書面審査を行うものとする。

8　認証取得者は、**前項**に規定する休止を再開しようとするときは、原則として当該再開の 2 週間前までに「製造再開届」（**別記様式-044**）を本協会に提出しなければならないものとする。この場合において、本協会は、書面審査を行うとともに、必要に応じて臨時の認証維持審査を実施するものとする。

9　認証取得者は、認証に係る事業を他者に承継しようとするときは、原則として当該継承の 2 週間前までに「事業承継申請書」（**別記様式-045**）を本協会に提出しなければならないものとする。この場合において、本協会は、書面審査を行うとともに、必要に応じて臨時の認証維持審査を実施するものとする。

（認証製品に係る認証の変更）

第 49 条　認証取得者は、認証製品の設計及び仕様を変更しようとするときは、原則として当該変更の 2 週間前までに変更申請書等を本協会に提出しなければならないもの

とする。この場合において、本協会は、書面審査を行うとともに、必要に応じて臨時の認証維持審査を実施するものとする。

2　認証取得者は、**第37条**及び**第38条各項**に規定する認証製品への表示を変更しようとするときは、原則として当該変更の2週間前までに変更申請書等に当該変更の内容を示す「認証マーク等の配列等について（変更）」（**別記様式-035**）を添付して本協会に提出しなければならないものとする。この場合において、本協会は、書面審査を行うものとする。

（原材料関係に係る認証の変更）

第50条　認証取得者は、その原材料に係る事項の変更（又は追加）をしようとするときは、原則として当該変更の2週間前までに変更申請書等を本協会に提出しなければならないものとする。この場合において、本協会は、書面審査を行うとともに、必要に応じて臨時の認証維持審査を実施するものとする。

（製造工程並びに製造及び検査設備に係る変更）

第51条　認証取得者は、その製造工程、材料計量装置等の変更（又は追加）並びに同一敷地内のプラントの増設及び建直しをしようとするときは、原則として当該変更等の2週間前までに変更申請書等を本協会に提出しなければならないものとする。この場合において、本協会は、書面審査を行うとともに、必要に応じて臨時の認証維持審査を実施するものとする。

2 認証取得者は、主要な製造設備及び主要な検査設備の変更をしようとするときは、原則として当該変更の 2 週間前までに変更申請書等を本協会に提出しなければならないものとする。この場合において、本協会は、書面審査を行うとともに、必要に応じて臨時の認証維持審査を実施するものとする。

（臨時の認証維持審査の実施等）

第52条　本協会は、**第48条各項**、**第49条各項**、**第50条**及び**前条各項**に規定する変更等において、JSWAS に適合しなくなる恐れがある場合又は認証取得者から提出された書類に疑義が生じた場合は、**第58条各項**の規定により臨時の認証維持審査（認証維持製品試験又は／及び　認証維持工場審査）を実施するものとする。

2　**前項**に規定する変更等に係る認証取得者による認証マーク等の表示の継続については、当該変更等を行った年月日（通常の製造開始日）以降から可能とするものとする。ただし、認証取得者は、本協会が実施する臨時の認証維持製品試験又は／及び認証維持工場審査で重大な不適合が生じた場合は、当該変更等を行った年月日までさかのぼ

って当該認証マーク等の表示を抹消しなければならないものとする。

3　**前項**に規定する臨時の認証維持製品試験は、製品の性能と代替性能の関係が明確な場合は、代替性能により確認してもよいものとする。

（認証の変更に伴う通知）

第 53 条　本協会は、**第 48 条各項**、**第 49 条各項**、**第 50 条**、**第 51 条各項**に規定する変更等において、認証取得者から提出された書類について、記載内容を確認又は書面審査を行った結果及び今後の対応を、「認証変更の決定について（お知らせ）」（**別記様式-046**）又は「認証変更不可の決定について」（**別記様式-046 の 2**）により当該認証取得者に通知するものとする。

（認証の変更に伴う認証書及び認証契約の変更）

第 54 条　本協会は、**第 48 条各項**、**第 49 条各項**、**第 50 条**、**第 51 条各項**に規定する変更等において、既に交付した認証書を追加又は書き換える必要がある場合は、これを行う（再交付を含む。）とともに、必要な場合は、認証契約の変更を行うものとする。この場合において、認証取得者は、書き換えた認証書（再交付のものを含む。）が交付されたときは、書き換える前の認証書を本協会に速やかに返却するものとする。

（認証の変更に係る公表）

第 55 条　本協会は、**第 47 条**から**第 51 条**までに規定する認証の変更に伴い、**第 36 条第 1 項**の イ から ニ までに掲げる事項を修正する必要が生じた場合は、当該修正を行い、**同条第 2 項**の規定に基づいて公表するものとする。

第 9 節　認証維持審査

（認証維持審査の実施）

第 56 条　本協会は、認証取得者の認証製品が該当する JSWAS に適合し、かつ、安定して継続的に生産され、初回審査と同様な状態が保たれていることを検証するため、定期及び臨時の認証維持審査を実施するものとし、実施にあたっては、事前に認証取得者にその旨を通知するものとする。

2　認証維持審査及びその結果に基づく取扱いについては、**第 12 条**から**第 31 条**までの該当する規定により実施し、処理するものとする。

3　**第 14 条第 1 項**の規定に準じて編成した審査チームは、認証維持審査において不適合を発見した場合は、その場において、次の各号に掲げる要請を認証取得者に行うと

ともに、審査結果を**第29条第 2 項**の規定に基づいて本協会に報告するものとする。

一 発見した不適合が認証の継続に重大な支障を及ぼす場合は、その旨を本協会に電話等で通知し、その了承を得て当該認証に係る製品への認証マークの表示及び当該認証マークを表示した製品の出荷の一時停止を要請するものとする。

二 発見した不適合が認証の継続に影響が少なく、当該不適合の是正が容易なものである場合は、次回（直近）の判定委員会までに当該不適合を是正するよう要請するものとする。

4 本協会は、**前項第 1 号**の規定に該当する場合は、**同項**に規定する審査チームからの報告及び**第41条第 1 項第 1 号**の規定に基づいて、該当する認証取得者に対して、判定委員会の審議を経て、速やかに**同条第 2 項**に規定する請求を行うものとする。この場合において、当該認証取得者が当該請求に従わないとき、又は当該請求にある有効期間内（**第 41 条第 3 項**の規定により当該有効期間を延長した場合を含む。）にJSWASに適合しなくなった原因の是正及び予防処置が講じられなかったときは、**第60条第 1 項**の規定に基づいて認証を取り消すものとする。

5 本協会は、**前項**に規定する認証取得者から認証マークの使用に係る許諾の一時停止を取り消す条件を満たした旨の報告書が提出されたときは、これを精査のうえ、速やかに現地調査を実施し、当該条件が満たされているか否かを確認するものとする。

6 本協会は、**前項**の規定で確認した結果に基づいて、**第41条第 4 項**の規定に従って認証マークの使用に係る許諾の一時停止を取り消すか否かを判定し、その結果により理事長が当該取消しの可否を決定するものとする。

7 本協会は、**第 3 項第 2 号**の規定に該当する場合は、**同項**に規定する審査チームからの報告に基づいて、該当する認証取得者に対して、速やかに文書により期日を定めて**同項**に規定する不適合の是正を通知するものとする。この場合において、当該認証取得者が当該通知に従わないときは、**第 59 条**に規定する認証の更新又は継続を行わないものとする。

8 本協会は、**前項**に規定する認証取得者から不適合を是正した旨の報告があったときは、速やかに書類審査又は現地調査を実施し、当該是正が確認できた場合は、判定委員会の判定及び理事長の決定を経て、認証を更新するものとする。

（定期の認証維持審査）

第57条 定期の認証維持審査は、認証契約締結後、3年以内に1回以上実施するものとし、実施にあたっては、「認証維持審査の実施について（お知らせ）」（**別記様式-047**）により、原則として実施の90日前までに認証取得者にその旨を通知するものとする。

ただし、その後の当該認証維持審査は、前回の当該認証維持審査から3年以内に1回以上実施するものとし、当該維持審査の間隔は 3 年以内とし、その基点（3年の起算日）は、当該維持審査の現地審査日とする。

2　認証取得者は、**前項**に規定する通知があったときは、当該通知に記載されている定期の認証維持審査の実施日の 60 日前までに、次の **イ** から **ホ** までに掲げる事項を記載した「日本下水道協会規格排水設備等認証更新申請書」（**別記様式-048**）に**第9条第 3 項**に規定する添付書類（以下「更新申請書等」という。）を添えて本協会に提出しなければならないものとする。

イ　認証取得者の氏名又は名称（法人にあっては代表者の氏名を含む。）及び住所

ロ　認証取得の製品の名称

ハ　該当する JSWAS 番号・名称

ニ　認証の対象範囲となる、すべての製造工場（名称及び所在地）

ホ　更新申請する内容

3　本協会は、**前項**に規定する更新申請書等を受理したときは、**前条第 2 項**により処理するものとし、不適合を発見したときは、**同条第 3 項**に規定する処置を行うものとする。

4　定期の認証維持審査は、初回審査後 3 年間における、次の **イ** から **チ** までに掲げる事項について実施するものとする。

イ　品質管理体制の維持に関する要求事項（内部監査、マネジメント・レビュー並びに予防及び是正処置）の確認。

ロ　顧客からの苦情記録の確認。

ハ　認証製品の変更事項の確認。

ニ　組織、品質管理等の変更事項（書類審査のみで受理した変更事項）の確認。

ホ　認証マークの管理及び使用状況の確認。

ヘ　認証製品の基準適合性（試験記録）の確認。

ト　認証製品の該当 JSWAS への適合性（認証維持製品試験の実施）の確認。

チ　その他、任意に選択した事項。

（臨時の認証維持審査）

第 58 条　本協会は、次の各号に掲げる事項により認証の再評価を行う必要があると判断した場合は、次の各号に基づいて臨時の認証維持審査を実施するものとする。

この場合において、本協会は、「認証維持審査の実施について（お知らせ）」（**別記様式-047**）により、認証取得者にその旨を通知するものとする。また、必要に応じ

て、予告なしに臨時の認証維持審査を行うことができるものとする。

一　認証取得者が、認証製品の仕様を変更し、若しくは追加し、又はその品質管理体制を変更しようとするときは、**第26条各項**に規定する製品試験及び**第27条**に規定する工場審査（以下、この項において認証維持審査という。）を行うものとする。ただし、当該変更によって、当該認証製品がJSWASに適合しなくなるおそれがないときは、認証維持審査の全部又は一部を省略することができるものとする。この場合において、本協会は、認証維持審査を行うか、又は書面による工場審査だけとするか否かについて決定し、認証取得者に通知するものとする。

二　JSWASの改正により、認証製品がJSWASに適合しなくなるおそれがあるとき、又は認証取得者の品質管理体制を変更する必要があるときは、当該改正後1年以内に認証維持審査の全部又は一部を行うものとする。

三　認証製品がJSWASに適合しない旨又は認証取得者の品質管理体制が**別記02-2**に掲げる品質管理体制の審査の基準に適合しない旨の第三者からの申立てを受けた場合であって、そのがい(蓋)然性が高いときは、事実を把握したのち、速やかに認証維持審査の全部又は一部を行うものとする。

四　**第1号**から**前号**までのほか、認証製品がJSWASに適合しない、若しくは認証取得者の品質管理体制が**別記02-2**に掲げる品質管理体制の審査の基準に適合しない、又は適合しないおそれがある事実を把握したときは、当該事実を把握したのち、速やかに認証維持審査の全部又は一部を行うものとする。

2　本協会は、臨時の認証維持審査が必要と判断した場合は、速やかに**第56条第2項**の規定により実施し、不適合が発見された場合は、**同条第3項**の規定と同様な処置を行うものとする。

（認証の更新又は継続）

第59条　本協会は、**第32条**及び**第33条**の規定に準じて認証の更新又は継続について決定されたときは、その結果及び認証契約の更新又は継続を「認証維持審査の結果及び認証契約の更新又は継続について（お知らせ）」（**別記様式-049**）により認証取得者に通知するものとする。この場合において、認証の更新が決定された場合は、認証契約を更新するものとする。

第10節　認証の取消し又は取下げ

（認証の取消し）

第60条　本協会は、次の各号のいずれかに該当するほか、認証契約書**第18条**の規定による取消し事由に該当する場合は、認証取得者の認証の全部又は一部を取り消すものとし、「認証マーク表示の一時停止について(請求)」(**別記様式－035の3**)又は「認証の取消しについて(請求)」(**別記様式－049 の 2**)により当該認証取得者にその旨を請求するものとする。この場合において、認証の取消しを講じる期日及び当該取消しに対する異議申立てができる旨についても示すものとし、取消し期日に係る特記事項については、認証契約書によるものとする。

一　認証維持審査の結果、JSWAS及びこの**要領**に規定する認証取得者に対する要求事項への重大な不適合があった場合

二　認証製品がJSWASに適合しないとき

三　認証取得者の品質管理体制が**別記02-2**に掲げる品質管理体制の審査の基準に適合しない場合であって、その内容が、認証製品がJSWASに適合しなくなるおそれが重大なものであるとき。

四　認証取得者が本協会に対する債務決済（認証のために必要とされる費用等）を支払期日までに履行できない場合。

五　認証マークの使用に係る認証契約に対して違反がある場合。

六　認証マークの使用の許諾が停止期間中に認証マークを使用するなど、認証取得者が不適切な手段を講じた場合。

七　**第41条第 2 項第 4 号**に規定する請求の有効期間内（**同条第 3 項**の規定により当該有効期間を延長した場合を含む。）に認証取得者が行わなければならない是正及び予防処置が講じられなかった場合。

八　認証マークの一時停止の請求の取消しに係る判定委員会の判定結果が、認証の取消しと判定し、理事長がこれを決定した場合。

九　認証取得者が認証契約の有効期間内に認証維持審査を拒み、妨げ又は忌避した場合。

十　認証製品であるとして認証に係るJSWASに適合していない製品を出荷した場合。

十一　この要領に定める是正処置に従わなかった場合。

2　本協会は、認証取得者から**前項**に規定する取消しに係る異議及び申立てを受けたときは、**不適合是正処置要領**の規定により認証の取消しの可否について決定するものとする。

3　本協会は、認証の取消しを行う場合は、判定委員会において認証製品への影響を考慮し、事前に当該認証製品のすべての在庫品から認証マークを抹消するか、それが必

要であり、かつ、実現可能である場合は、販売済みの認証製品から認証マークを抹消するか、認証マークの表示された認証製品の在庫を短期間で処分するか、その他の処置が必要かについて判定するものとする。

（認証の取下げ）

第 61 条　本協会は、認証取得者から「認証契約の解除について(届出)」(**別記様式-049 の 3**)により認証の取下げの要請があり、認証契約を解約した場合は、当該認証を取り消すものとする。この場合において、認証マークの抹消については、**前条第 3 項**の規定に準じて必要な処置を講ずるものとする。

（取消しの公表及び認証書の返還）

第 62 条　本協会は、**第 60 条第 1 項**及び**前条**の規定により認証を取り消した場合は、直ちに、次の イ から ト までに掲げる事項を、原則として本協会のホームページに掲載して公表するものとする。ただし、必要に応じて規格検査課内において業務時間内に一般の閲覧に供するものとする。

イ　認証を取り消した期日（年月日）及び認証番号

ロ　取り消した認証に係る認証取得者の氏名又は名称(法人にあっては代表者の氏名を含む。)及び住所

ハ　認証に係る JSWAS の製品名及び番号

ニ　認証対象工場名

ホ　**規程第 35 条第 1 項**に規定する表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法。

ヘ　ロット認証の場合は、ロットの個数又は量、及び識別番号又は記号。

ト　認証を取り消した理由。

2　認証取得者は、**前項**の規定により認証を取り消された場合は、直ちに保有している本協会が交付した認証書に、認証マークの原版の使用不可状況を示すものを添付して、これらを本協会に返還しなければならないものとする。

3　認証取得者は、認証を取り消された場合は、当該取り消された認証に係る認証製品に付された認証マークの表示（これと紛らわしい表示を含む。）を除去し又は抹消しなければならないものとする。

4　本協会は、**前項**に規定する除去又は抹消については、確認が可能な方法により確認するものとする。

（認証契約の終了）

第 63 条　契約期間の終了、認証の取下げ又は認証の取消しにより認証契約の全部又は一部が終了した場合は、**第 36 条第 2 項**に規定する同様の方法により、終了した日から 1 年間は次の **イ** から **ト** までに掲げる事項を本協会のホームページに 1 年間は掲載して公表するものとする。ただし、必要に応じて規格検査課内において業務時間内に一般の閲覧に供するものとする。

イ　認証契約が終了した期日（年月日）及び認証番号

ロ　終了した認証契約に係る認証取得者の氏名又は名称及び住所

ハ　認証に係る JSWAS の製品名及び番号

ニ　認証対象工場名

ホ　ロット認証の場合は、ロットの個数又は量、及び識別番号又は記号

ヘ　**規程第 35 条第 1 項**に規定する表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法

ト　認証契約が終了した理由。

第 11 節　そ　の　他

（認証の要求事項の変更）

第 64 条　本協会は、認証の要求事項を変更しようとする場合は、認証に係るシステムを効果的に機能させるため、その内容について精査のうえ、変更事項を公表するとともに、その取扱いについて定めるものとする。

2　本協会は、認証の要求事項を変更しようとする場合は、関係連絡先に対して、事前に変更内容及び施行予定日を明記した当該要求事項の変更案を遅滞なく送付し、1 箇月以内に意見が到着するように通知するものとする。

3　本協会は、認証の要求事項の変更内容について、**前項**の規定による意見を集約のうえ、運営委員会に当該要求事項の変更案を諮り、その了承を経て、理事長が決定するものとする。

4　本協会は、**前項**の規定により認証の要求事項を変更した場合は、その内容を関係連絡先に送付のうえ、これを、原則として本協会のホームページに掲載して公表するものとする。ただし、必要に応じて規格検査課内において業務時間内に一般の閲覧に供するものとする。

5　本協会は、**前項**に規定する処置が完了したのち、認証取得者に対して、認証の要求事項の変更に対する対応が完了しているか否かを直近の認証維持審査において検証す

るものとする。なお、当該変更が認証に係るシステムに重大な影響を及ぼすと判定委員会が判断した場合は、認証取得者の合意のうえ、合理的な期間に臨時の認証維持審査を実施するものとする。

（認証取得者への通知）

第 65 条　本協会は、次の各号に掲げる場合にあっては、それぞれ当該各号に定める時期に、文書により認証取得者にその旨を通知するものとする。

一　譲渡、合併又は分割により、登録に係る認証業務の全部を承継させようとする場合は、承継される日までに通知する。

二　相続により登録に係る認証業務を承継した場合は、遅滞なく通知する。

三　事務所の所在地を変更しようとする場合は、変更する日までに通知する。

四　**別記 02-2** の「品質管理体制の審査の基準」が改正等された場合は、速やかに通知する。

（紛争等）

第 66 条　本協会は、認証に係る紛争等については、**不適合是正処置要領**により処理するものとする。

（料　金）

第 67 条　本協会は、各審査を含む認証業務に係る手数料、認証マーク使用料等の料金及びその請求等については、**認証費用算定要領**によるものとする。

（書類等の管理及び保管）

第 68 条　この要領に係る台帳、書類、資料、記録等（申請者及び認証取得者から提出されたものを含む。）については、**公益社団法人日本下水道協会排水設備等認証文書及び記録管理内規**により管理及び保管するものとする。

（保管書類等の返還）

第 69 条　本協会は、**第 34 条に規定する**認証契約を解約した場合は、当該解約に係る認証取得者から提出され、本協会が保管している関係書類、記録、資料等については、当該認証取得者に返還するものとする。

（その他）

第 70 条　この要領に定めのない事項については、**規程**及び本協会の通常の事務処理例に準じて処理するものとする。

附　　則（平成 25 年要領第 12 号）

（施　行）

この要領は、平成 25 年 9 月 1 日から施行し、平成 25 年 11 月 1 日から適用する。

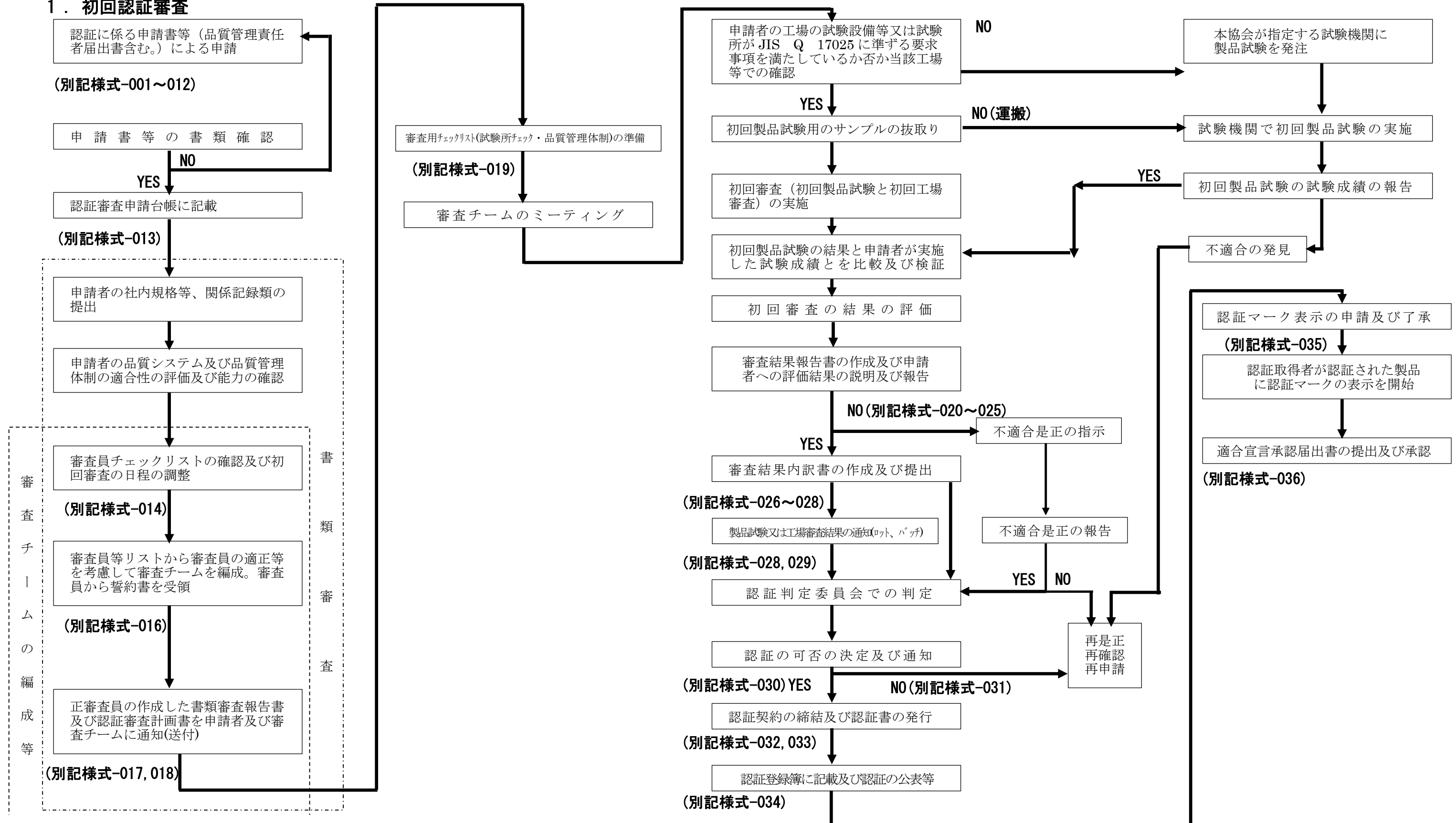
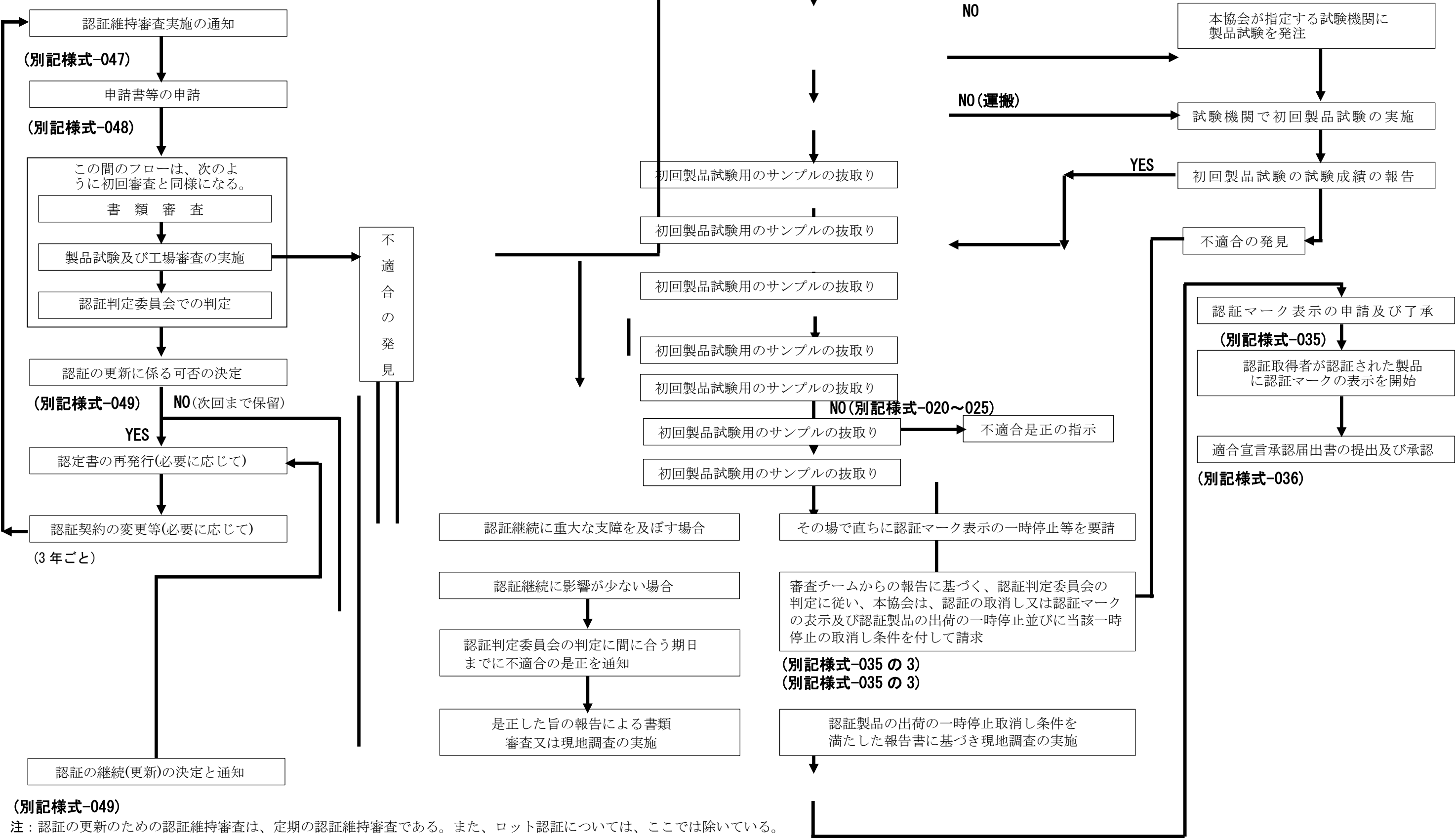
別記 02-1

認証並びに認証の更新及び変更の主な手順（フロー）

Ｎｏ．１／２

１．初回認証審査

注：認証の更新のための認証維持審査は、定期の認証維持審査である。また、ロット認証については、ここでは除いている。

別記 02- 2

品 質 管 理 体 制 の 審 査 の 基 準

申請者が認証の申請に際して、申請書に添付しなければならない**第 9 条第 3 項 ﾛ**に規定する**品質管理実施状況説明書**は、次に掲げる各事項に基づいて認証の対象となる製品の製造に係る品質管理の実施状況を説明するものとして作成しなければならないものとする。

1. 認証に係る JSWAS に規定する製造設備を用いて製造が行われていること。
2. 認証に係る JSWAS に規定する検査設備を用いて検査が行われていること。
3. 認証に係る JSWAS に規定する検査方法により検査が行われていること。
4. 次に掲げる方法により品質管理が行われていること。

(1) 社内規格の整備

1) 次に掲げる事項について社内規格が認証に係る JSWAS に従って具体的、かつ、体系的に整備されていること。

① 認証に係る製品の品質、検査及び保管に関する事項。

② 原材料の品質、検査及び保管に関する事項。

③ 工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項。

④ 製造設備及び検査設備の管理に関する事項。

⑤ 外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における当該発注に係る管理をいう。以下同じ。）に関する事項。

⑥ 苦情処理に関する事項。

2) 社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていること。

(2) 認証に係る製品について JSWAS 又は**製造者規格**に適合することの検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

(3) 原材料について検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

(4) 工程の管理

1) 製造及び検査が工程ごとに社内規格に基づいて適切に行われているとともに、作業記録、検査記録、管理図を用いる等、必要な方法により、これらの工程が適切に

管理されていること。

2) 工程において発生した不良品又は不合格ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び予防措置が適切に行われていること。

3) 作業の条件及び環境が適切に維持されていること。

(5) 製造設備及び検査設備について、点検、検査、校正、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されていること。

(6) 外注管理が社内規格に基づいて適切に行われていること。

(7) 苦情処理が社内規格に基づいて適切に行われているとともに、苦情の要因となった事項の改善が図られていること。

(8) 認証に係る製品の管理、原材料の管理、工程の管理、設備の管理、外注管理、苦情処理等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理の推進に有効に活用されていること。

5. 1～4 に掲げる事項のほか、次に掲げる品質保持に必要な技術的生産条件を満たしていること。

(1) 次の 1)～3)により、社内標準化及び品質管理の組織的な運営が行われていること。

1) 社内標準化及び品質管理の推進が製品の製造業者、輸入業者又は販売業者（以下「製造業者等」という。）の経営指針として確立されており、社内標準化及び品質管理が計画的に実施されていること。

2) 製造業者等における社内標準化及び品質管理を適正に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに、次の・の品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており、かつ、社内標準化及び品質管理を推進するうえでの問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられていること。

3) 製造業者等における社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育・訓練が就業者に対して計画的に行われており、また、工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行っていること。

(2) 次の 1)～2)により、品質管理責任者が配置されていること。

1) 製造業者等は、認証に係る製品の製造部門とは独立した権限を有する品質管理責

任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。

なお、ここでいう製造部門とは、認証の対象である製品を製造する部門であり、試験部門、検査部門、品質保証部門及び品質管理部門は含まれない。また、製造部門とは独立した権限と能力の条件を満たせば、当該品質管理責任者が製造部門に属していてもよい。

① 社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進。

② 社内規格の制定、改廃及び管理についての統活。

③ 認証に係る製品の品質水準の評価。

④ 各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整。

⑤ 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言。

⑥ 就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育・訓練の推進。

⑦ 外注管理に関する指導及び助言。

⑧ 認証に係る製品の JSWAS への適合性の承認。

⑨ 認証に係る製品の出荷の承認。

2) 品質管理責任者は、認証に係る製品の製造に必要な技術に関する知識を有し、かつ、これに関する実務の経験を有する者であって、学校教育法（昭和 22 年法律第 26 号）に基づく大学、短期大学若しくは工業に関する高等専門学校、旧大学令（大正 7 年勅令第 388 号）に基づく大学、旧専門学校令（明治 36 年勅令第 61 号）に基づく専門学校若しくは外国におけるこれらの学校に相当する学校の理学、医学、薬学、工学、農学又はこれらに相当する課程において品質管理に関する科目を修めて卒業し、又はこれに準じる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程を修了することにより標準化及び品質管理に関する知見(注)を有すると認められる者であること。

(注)：標準化及び品質管理の知見については、次のような例があげられる。

1) **工業標準化**　工業標準化の概要、品質管理責任者の役割など

2) **品質管理**

① 統計的考え方

② 統計的工程管理

③ サンプリング

④ 抜取り検査

⑤ 問題解決法

3) **社内標準化**　社内標準化の概要、社内標準化の進め方など

4) **JSWAS 排水設備等認証制度における製品試験**と JIS Q 17025　JIS Q 17025 の要求事項、不確かさ、測定のトレーサビリティ、試験所認定制度など

別記 02- 3

認　証　番　号　の　付　与　方　法

認証番号については、次に掲げる方法により付与するものとする。

(1) 認証番号は、認証取得者ごと、6 桁を原則とする。ただし、ロット認証の場合は、8 桁とする。

(2) 6 桁及び 8 桁の構成及び意味は、次に掲げる①から④までのとおりとする。

なお、①から④までは連続して付し、字体はゴシック体とする。

①は、器材番号でアルファベット 2 文字とし、ディスポーザ部を「DD」、排水処理部を「DT」とする。

②は、当該年度に認証した通し番号（数）とする。ただし、「99」を超える場合は、「99」の次は 2 桁の最初の数を、「A0」のようにアルファベットに置き換えて対応するものとする。

③は、認証年度（西暦）の下 2 桁の数とする。

④は、ロット又はバッチの場合の識別を示す「LT」のアルファベット 2 文字とする。

別記 02- 4

認証マーク等及び付記事項の表示方法等

この表示方法等は、次の①から⑤までに示す本協会が認証した認証取得者の製品等に対し、認証取得者が認証マーク等及び付記事項を表示する条件について定めるものである。

① 認証が有効となった期日（認証契約を締結した期日）
② 認証取得者の氏名又は名称及び住所
③ 認証に係る JSWAS 番号、名称及び種類（当該 JSWAS に種類が定められている場合）
④ 認証に係る製品の名称
⑤ 認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地

1. 認証マーク等の表示

認証マーク等の表示は、次のとおりとする。

(1) 認証マークは、原則として、「認証マークの詳細」（別図）の大きさで表示すること。ただし、公益社団法人日本下水道協会下水道用資器材製造工場認定規程（平成 3 年規程第 2 号）で認定し器材に指定されている製品については、認定標章に代えることができる。

(2) 認証マークの近傍に認証番号、種類を表示すること。

2. 付記事項の表示

付記事項の表示は、次のとおりとする。

認証マーク等の表示とともに、JSWAS に定められている表示事項及びその他、本協会が定める、次の①から③までの表示事項について表示すること。

① 認証取得者の名称又は認証番号。
② 製造の時期又は製造番号。
③ 工場又は事業場の名称。

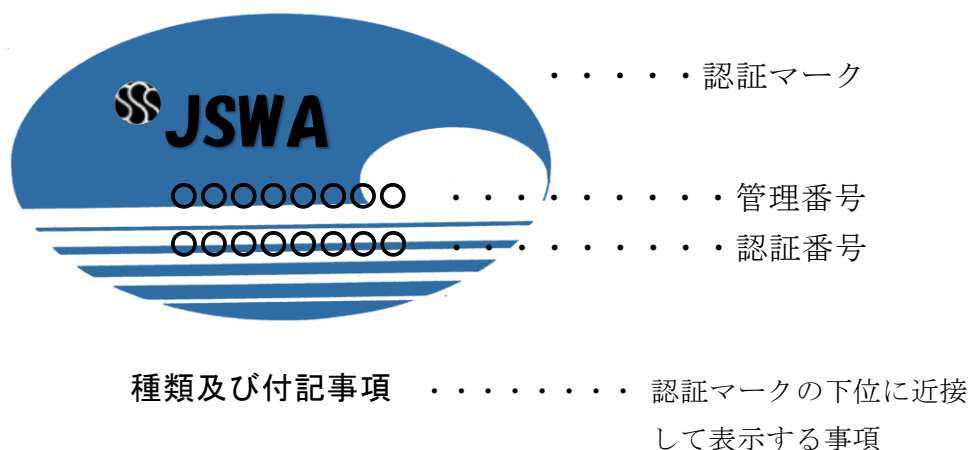
3. 表示の方法

表示単位は、製品ごと及び 1 包装ごととし、表示の方法は、印刷、押印、刻印、シール又は荷札の取り付けとする。

4. 認証マーク等の様式及び標準配列

認証マーク等の様式及び標準配列は、次のとおりとする。ただし、認証マーク等の配列については、認証取得者の申請（別記様式-036 よる。）に基づいて定めるものとする。また、認証取得者は、認証マークの製作にあたっては、次の別図に示す認証マークの詳細によらなければならないものとする。

別図

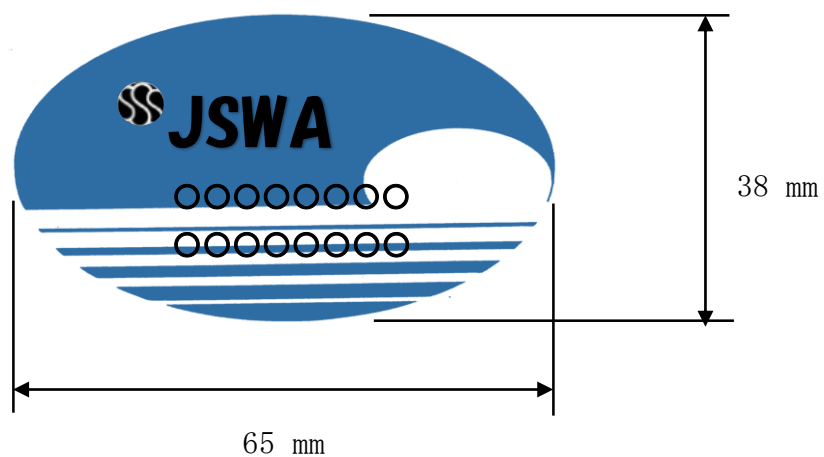
種類及び付記事項 ・・・・・・・・・ 認証マークの下位に近接して表示する事項

5. 認証マークの発行

認証マーク等は、本協会が発行する。ただし、希望により認証取得者において認証マークを製作し表示することができる。なお、この場合は、本協会に届け出るものとする。

6. 認証製品への表示に係る留意事項

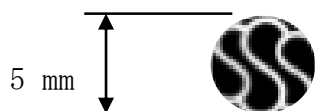
認証マーク等は、認証製品の本体及び包装に表示するもので、認証取得者が必要に応じて当該認証製品に係るパンフレット、カタログ等（会社案内等を含む。）に認証マーク等を使用する場合は、他の認証されていない製品があたかも認証されているかのような誤解を第三者に与えないように表示し、認証製品に関する情報の一部として表示しなければならい。

詳細

認証マークの詳細（ディスポーザ部の例）

1．推奨色調（地色：青色(ディスポーザ部)、緑色(排水処理部)、文字：黒色)

2．JSWA(Japan Sewage Works Association)は、字体を「HGP 創英角ポップ体」として下さい。

3．本協会記章の寸法・形状は次のとおりとして下さい。

別記 02-5

ディスポーザ排水処理システム評価基準

Ⅰ. 認証審査

1. 評価の対象

JSWAS K-18　ディスポーザ排水処理システム－ディスポーザ部・排水処理部－

（平成 24 年 11 月 1 日制定）

2. 製品の管理

製造する製品の種類に応じて、前記 1 に掲げる JSWAS　K-18 で規定している品質、製品の検査方法及び製品の保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は JSWAS　K-18 に規定している内容及び次の表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 特に判断基準が明確に表現されていない項目については限度見本等によって品質の判定が具体的にできるように規定していること。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。
1. ディスポーザ部		
⑴種類	銘板に記載される型式に間違いがないことを確認し、製造番号を検査成績書に記載する。	
⑵外観、形状	外観、組立状態を確認する（目視）。 ・製品に傷、打痕、バリなどないこと ・塗装にタレ、ムラ、シミがないこと ・組立のゆるみ、曲がり、ガタのないこと ・リード線が仕様通りで、傷、打痕のないこと	
⑶破砕率	規格適合評価で確認する。	
⑷破砕粒度	規格適合評価で確認する。	

⑸耐噛み込み性	規格適合評価で確認する。	
⑹排水性	規格適合評価で確認する。	
⑺水密性	規格適合評価で確認する。	
⑻耐飛び出し性	規格適合評価で確認する。	
⑼騒音	暗騒音が一定値になった状態で、無負荷時の運転音を測定する。	
⑽振動	無負荷運転時の振動値を測定する。	
⑾無負荷性（運転動作）	ON、OFF動作、回転方向、回転刃と固定刃の接触がないことを確認する。 ・蓋スイッチONにて作動のこと ・回転刃と固定刃に当たりがないこと ・蓋スイッチON後、蓋スイッチOFFにて停止のこと ・蓋スイッチON後、オートタイマーにて停止のこと	
⑿絶縁抵抗性	ディスポーザの電動機リード線⇔アース端子間の絶縁抵抗値を確認する。	
⒀絶縁耐力性	ディスポーザの電動機リード線⇔アース端子間に60Hz、1800Vを印加、1秒間耐えること	
⒁いっ水絶縁抵抗性	容器に水をいっ水させた後、器体の外かく表面に付着した水分を拭き取り、充電部と非充電金属部との間の絶縁抵抗値。	
⒂始動特性	定格周波数に等しい周波数の電圧を印可した時に回転子が始動すること。	
⒃ロック	回転刃をロックし定格電圧、定格周波数を加え、規定時間内に過負荷保護装置が作動すること。また、モーターが冷えた後、リセットボタンにより再運転できること。	
⒄漏れ試験	ディスポーザ内に空気圧をかけて漏れ	

	がないことを確認する。	
⒅運転電流・消費電力	無負荷運転時の運転電流、消費電力を測定する。	
⒆表示	製品のわかりやすい位置に容易に消えない方法で必要事項（認証マーク、販売者(メーカー)名、型式名、定格電圧、定格消費電力、定格周波数、定格時間等）が表示されていることを確認する。	
⒇添付書類（取扱説明書、施工要領書、維持管理要領書等）	製品に必要書類が添付されていることを確認する。	
2. 排水処理部		
⑴種類	仕様どおりの種類であることを確認する。	
⑵外観、形状	外観に異常がなく、仕様どおりの形状であることを確認する。	
(3)寸法（高さ、部材厚）	仕様どおりの高さ、部材厚であることを確認する。	
(4)耐薬品性	仕様どおりの耐薬品性を有していることを確認する。	
(5)強さ（本体強さ（引張、曲げ等）、仕切板強さ、載荷強さ）	仕様どおりの強度を有していることを確認する。	
(6)水密性	仕様どおりの水密性が確保されていることを確認する。	
(7)剛性	仕様どおりの剛性を有していることを確認する。	
(8)容量	仕様どおりの容量であることを確認する。	
(9)マンホール（耐荷重、耐衝撃性、耐熱性、残留たわみ、耐ロック性）	仕様どおりの性能を有していることを確認する。	

(10)ブロワ（始動、電圧変動、消費電力および動力、温度上昇、絶縁抵抗、絶縁耐力、注水絶縁、空気量、騒音）	仕様どおりの性能を有していることを確認する。	
⑾表示	製品のわかりやすい位置に容易に消えない方法で必要事項（外装表示、認証マーク、法定ラベル、各シール(散気、逆洗)、製番記入の表示状況）が表示されていることを確認する。	
⑿添付書類（取扱説明書、施工要領書、維持管理要領書等）	製品に必要書類が添付されていることを確認する。	

備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査（中間検査）のいずれで実施してもよい。

3. 資材の管理

下表に掲げる資材について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

資材名	資材の品質	受入検査方法	保管方法
		左記の品質項目について検査を行い、受入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 (a)認定品の場合、認定マークの確認 (b)試験成績表の確認 (c)購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 種類の確認	・ロットの区分を明確にしていること。 ・不合格品との区分を明確にし、良品と混同しないようにしていること。 ・異物が混入しないように保管していること。
1. ディスポーザ部 (1)本体 1)モーター	①外観、寸法。	①目視にてキズ、汚れのないことを確認する。 測定器により、軸の直径、長さを測定する。	受入検査、保管規定等による。
	②表示（電気用品安全法マーク）	②電気用品安全法に適合する製品であるPSEマークが適正に表示されていることを確認する。	
2)破砕(処理)室	外観、寸法。	目視にてキズ、汚れのないことを確認する。 測定器により、寸法を測定する。	
(2)破砕部材料 1)ハンマー 2)固定刃 3)回転刃	外観、寸法。	目視にてキズ、汚れのないことを確認する。 測定器により、寸法を測定する。	受入検査、保管規定等による。
(3)接水部 1)スプラッシュガード 2)軸封部	外観、寸法。	目視にてキズ、汚れのないことを確認する。 測定器により、寸法を測定する。	受入検査、保管規定等による。

3)排出管パッキン(U字トラップ等)			
2. 排水処理部 (1)本体 1)樹脂(着色剤含む) 2)炭酸カルシウム (充填剤) 3)硬化剤 4)ガラスロービング	各種成分による。	メーカーからのミルシート、試験成績書等を確認する。	受入検査、保管規定等による。
(2)部品、部材 1)鏡板 2)仕切板 3)補強材(鉄角、ウレタン等) 4)バルブ 5)配管材 6)ろ材 7)ポンプ（原水ポンプ、放流ポンプ、エアリフトポンプ)	外観	目視にてキズ、汚れのないことを確認する。 配管材については、測定器により、管径、呼び等の寸法、表示内容を確認する。	受入検査、保管規定等による。
8)マンホールふた（ふた、枠)	8)外観、寸法。	測定器により、呼び等の寸法、表示内容を確認する。	

備考 1. 当該工場が製造する製品の種類、製造方法等に応じて、表中の資材のうちの必要とする資材については、社内規格で規定していること。
2. 外注工場又は関連工場に行わせている工程に係る資材については、外注工場又は関連工場で直接調達してもよい。
3. 当該工場内で製造される資材は、その品質を把握していること。

4. 製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			［共通事項］ 工程管理規定等による。 また、 ①次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ②検査法方式、不良品（不合格ロット）の措置等を定め、実施していること。
1. ディスポーザ部 ⑴組立 1)部品の収集	各製造工程において必要な部品の確認。	部品の取違えがないこと。	部品を取違えていないことを確認する。
2)各部の組立	作業手順どおりの組立に必要な部品と組立て手順。	作業手順どおりに組立てられていること。部品の取付け忘れのないこと。	作業手順どおりに組み立てられていること。部品の取付け忘れのないことを確認する。
⑵工程内検査 1)ハンマー	ハンマーの作動状況	ハンマーが正常に作動すること。	ハンマー(回転刃)が滑らかに動くか手動で確認する。
2)固定刃	かえり	かえりのないこと。	目視にてかえりのないことを確認する。
3)回転刃	回転刃の作動状況	回転刃が正常に作動すること。	回転刃が滑らかに動くか手動で確認する。
4)排出管	ナット・ボルトの溶接状況。	ナット・ボルトが適正に溶接されていること。	目視にて適正に基準どおりに溶接されているか確認する。
5)オイルシール	回転バランスの状況。	回転音に異常のないこと。	試験機等で回転させ、異音のないことを確認する。
6)シンクフランジ	部品の勘合状況。	各部品が適正に勘合されて	手などで各部品の勘合状

		いること。	況を確認する。
⑶表示	表示内容、色調の鮮明さ。	表示内容、色調等が鮮明であること。	表示内容、色調等が鮮明であることを確認する。
⑷保管	保管状況	規定どおりの場所、積み方で保管されていること	目視にて保管状況に異常のないことを確認する。
⑸出荷検査	不良品の混入	不良品が誤って混入していないこと。	出荷製品に不良品が誤って混入していないこと。
⑹梱包	梱包状況	梱包の中の製品が正しく固定されていること。 各製品の箱を取り違えないこと。	梱包の中の製品が正しく固定され、動かないこと、各製品の箱を取り違えていないことを確認する。
2. 排水処理部 **⑴成形** 1)材料の調合	材料の攪拌ムラ、材料の重量（調合割合、調合時間又は調合温度）	適正な調合。	成形材料の攪拌時間、材料が規定重量以上であることを確認する。
2)処理槽の成形 ①脱泡	脱泡の状況	気泡のないこと。	脱泡状況について確認する。
②成形（樹脂の含浸、スプレー）	樹脂の含浸・吹きつけ材料の重量、ガラス長、樹脂とガラスの重量比、厚みムラ	適正な材料重量以上及び含浸・吹きつけ状況であること。	成形の材料が規定重量以上、ガラスのカット長、ガラス含有率、厚みムラについて確認する。
3)保管 ①成形品保管 ②一般部品保管	運搬、保管状況	割れ、キズ、破損等のないこと。	保管規定等による。
(2)組立 **1)部品の取付け** ①本体加工			(2)工程管理規定、作業手順書等による。
ｉ)マンホール開口	開口部の仕上がり状況	外観、形状	目視にて割れ、キズ、破損、汚れ等のないことを確認する。
②流入側鏡	部品及び部品の取付け状況	―	目視にて取付け忘れのないことを確認する。

③流出側鏡	部品及び部品の取付け状況	—	目視にて取付け忘れのないことを確認する。
④仕切	部品及び部品の取付け状況	—	目視にて取付け忘れのないことを確認する。
⑤散気装置	部品及び部品の取付け状況	適正な取付け。	目視にて継手、パイプの接着向き、直結管、エア孔径、ピッチ、散気管長さ、分割数等、部品の取付け状況に異常のないことを確認する。
⑥汚泥攪拌装置	部品及び部品の取付け状況	適正な取付け。	目視にて継手、パイプの接着向き、逆流管長さ、分割数等、部品の取付け状況に異常のないことを確認する。
⑦エアリフトポンプ	部品及び部品の取付け状況	適正な取付け。	目視にて継手、パイプの接着向き等、部品の取付け状況に異常のないことを確認する。
⑧スカム破砕装置	部品及び部品の取付け状況	適正な取付け。	目視にて継手、パイプの接着向き等、部品の取付け状況ないことを確認する。
2)部材、機器類の組立 ①本体（排水処理槽） ⅰ)ろ材アングルの取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて、ろ材アングル取付け間隔、ろ材が抜け出る隙がないことを確認する。
ⅱ)散気装置の取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて取付け状況に異常のないことを確認する。
ⅲ)汚泥攪拌装置の取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて、継手、パイプの接着向き等に異常のないことを確認する。

②分離槽 ｉ)エアリフトポンプの取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて取付け状況に異常のないことを確認する。
ⅱ)スカム破砕装置の取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて取付け状況に異常のないことを確認する。
ⅲ)エア逃がしの取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて取付け状況に異常のないことを確認する。
③原水ポンプ槽 ｉ)ポンプ台の取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて取付け状況に異常のないことを確認する。
ⅱ)原水ポンプの取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて取付け状況に異常のないことを確認する。
④放流ポンプ槽 ｉ)ポンプ台の取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて取付け状況に異常のないことを確認する。
ⅱ)原水ポンプの取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて取付け状況に異常のないことを確認する。
⑤マンホール首の取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて取付け状況、マンホール高さ、全体の平滑さに異常がないことを確認する。
⑥脚の取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて取付け状況、取付け位置に異常がないことを確認する。
⑦配管部材の取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて取付け状況、本体からの取出配管部の止水状況に異常がないことを確認する。
⑧流入及び流出側鏡の取付け	部品及び部材の取付け状況	適正な取付け。	目視にて取付け状況に異常がないことを確認する

			。
(3)表示	適正な表示状況	外装表示、認定ラベル、法定ラベル、各シール(散気、逆洗)、製番記入等、表示内容が規定どおり適正であること	外装表示、認定ラベル、法定ラベル、各シール(散気、逆洗)、製番記入の表示状況を確認する。

備考 1. 製造工場の一部を外注工場又は、関連工場に依頼している場合は、外注管理（5. 項）が確実に実施されていることを確認する。外注管理状況の確認に加え、原則として当該外注先工場における工場審査を実施する。

2. 当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格で規定していること。

3. 工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。

4. 出荷は、必ず、全量当該工場で行っていること。

5. 労務提供形の外注は、ここでは外注とみなさない。

5. 設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備及び主要な検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法（点検箇所、点検項目、点検周期、点検方法、判定基準及び点検後の処置、設備台帳など）を社内規格で具体的に規定し、その内容は、下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設 備 名	管 理 方 法
	①製造設備は、JSWAS K-18に規定された品質を確保するのに必要な性能を持ったものであること。 ②検査設備は、JSWAS K-18に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③JSWAS K-18に規定された品質を確保するために必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正等の基準を定めていること。
1. ディスポーザ部	
⑴製造設備 1)組立設備 2)運搬設備 フォークリフト、ホイスト、ベルトコンベア等	製造設備管理基準等による（点検頻度、記録、管理基準、不具合発生時の対応等）。
⑵検査設備 1)寸法測定器 ノギス、マイクロメータ等 2)電気計測器 絶縁抵抗計、パワーテスタ、周波数測定器等 3)騒音計 4)振動計 5)漏れ試験機 6)その他	検査設備管理基準等による（点検頻度、記録、管理基準、不具合発生時の対応等）。

2. 排水処理部	
(1)製造設備 1)調合設備 攪拌機、タンク等 2)混合設備 攪拌機、タンク等 3)成形設備 プレス成形機、処理槽金型、冷却設備、製品取り出し機等 4)組立設備 5)仕上設備 6)運搬設備 7)共通設備 ボイラ等	製造設備管理基準等による（点検頻度、記録、管理基準、不具合発生時の対応等）。
(2)検査設備 1)寸法測定器具 ノギス、マイクロメータ等 2)引張、曲げ試験機 引張試験機、曲げ試験機等 3)耐薬品性試験設備 4)耐圧強度試験設備 5)水密性試験設備 6)マンホールふた耐荷重試験設備 7)その他 硬さ測定器、重量計等	検査設備管理基準等による（点検頻度、記録、管理基準、不具合発生時の対応等）。

6. 外注の管理

6.1 製造工程の外注

1）製造工程の一部を外注する場合は、外注工場の選定基準、外注内容、外注続き、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の「4. 製造工程の管理」に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

2）製造工程の一部を関連工場へ依頼する場合には、依頼内容、依頼手続などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の「4. 製造工程の管理」に示す各項目について適切に実施していること。

また、依頼品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

6.2 試験の外注

1）試験の一部を外注するは、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

2）試験の一部を関連工場へ依頼する場合には、依頼内容、依頼手続、試験結果の処置などについて、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

6.3 設備の管理における点検・修理、点検・校正等の外注

1）設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続、事後の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

2）設備の点検・修理、点検・校正などの一部を関連工場へ依頼する場合は、依頼周期、依頼内容、依頼手続、事後の処置などについて、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

7. 苦情の処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

1）苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担。

2）苦情処理の方法。

3）苦情原因の解析及び再発防止のための処置方法。

4）記録票の様式及びその保管方法。

8. 製品試験

8.1 サンプリング

1）場　所：審査・試験・検査場所又は完成品倉庫

2）時　期：製品検査終了後

3）方　法：ランダムサンプリング

4）大きさ：最も生産量の多いもの／又は品質要求事項が厳しい等の代表的な製品を必要数抜き取る。

8.2 試験項目・試験方法

該当する製品 JSWAS に規定する試験項目・試験方法のみとする。

9. 表示

初回工場審査及び追加・変更工場審査の場合は、JSWAS K-18 に定められた内容が表示されているかを調べる。認証維持工場審査の場合は、JSWAS K-18 と認証契約書に定められた内容が表示されているかを調べる。また、初回工場審査及び追加・変更工場審査並びに認証維時工場審査のすべての場合も、注意事項が該当 JSWAS で規定されたとおり適正に記載されているかを調べる。

10. 認証区分

ディスポーザ排水処理システム